MANUAL DE SERVIÇO

GARLAND CLAMSHELL GRILL

COM RECONHECIMENTO DE PRODUTO

MODELOS:

MWE3W

MWE3W-CE

MWG3W

MWG3W-CE

ATENÇÃO:

INSTALAÇÃO, AJUSTES, ALTERAÇÃO, SERVIÇO OU MANUTENÇÃO IMPRÓPRIOS PODEM CAUSAR DANIFICAÇÃO DA PROPRIEDADE, FERIMENTO OU MORTE. LEIA AS INSTRUÇÕES DE INSTALAÇÃO, OPERAÇÃO E MANUTENÇÃO CUIDADOSAMENTE ANTES DE INSTALAR OU MANUSEAR ESTE EQUIPAMENTO.

POR FAVOR, LEIA TODAS AS SEÇÕES DESTE MANUAL E GUARDE-O PARA REFERÊNCIA FUTURA.

ESTE EQUIPAMENTO **DEVE SER** INSTALADO E AUTORIZADO POR UM TÉCNICO PROFISSIONAL TREINADO PELA FÁBRICA

O EQUIPAMENTO SÓ DEVE SER OPERADO SOB UM SISTEMA DE COBERTURA APROVADO.

NOTA: Este manual se refere aos modelos de chapa listados acima. O leitor/ operador deve interpretar seu conteúdo as necessidades aplicáveis. No entanto, se houver qualquer dúvida de interpretação de qualquer literatura referente a chapas Garland, por favor, entre em contato com o nosso Departamento de Serviço ao Consumidor em um dos números listados abaixo.

COLDMIX, Food & Beverage Solutions:
Rua Monsenhor Gomes, 6, São Cristóvão, Rio de Janeiro, Brasil.
CEP 20931-670; Tel: (21) 3147-1000 / FAX (21) 3147-1045
www.coldmix.com.br
coldmix@coldmix.com.br

MANUFACTURED EXCLUSIVELY FOR McDonald's BY
GARLAND COMMERCIAL INDUSTRIES, LLC
185 EAST SOUTH STREET FREELAND, PENNSYLVANIA 18224
TOLL FREE: (800) 446-8367 PHONE: (570) 636-1000 FAX: (570) 636-9874
E-mail: clamshell@garland-group.com
http://www.garland-group.com

PART #XXXXXXX (11/06/09)

SUMÁRIO

INTRODUÇÃO

A chapa clamshell Garland, fabricada exclusivamente para o McDonald's, provê um método eficiente para duplo cozimento, enquanto acomoda uma variedade de produtos. A unidade também serve como um flat grill (chapa lisa), e obedece todos os padrões de segurança, eficiência e limpeza do McDonald's.

GARANTIA

Essa garantia cobre defeitos de material e de fábrica sob uso normal desde que:

a) o equipamento não tenha sido acidentalmente ou intencionalmente danificado, alterado ou usado de forma incorreta.

b) o equipamento esteja instalado, ajustado, operado e mantido de forma correta de acordo com os códigos nacionais e locais e de acordo com as instruções de instalação fornecidas com este produto.

c) o número de série da garantia afixado no utensílio não tenha sido alterado, apagado ou removido.

d) um relatório aceitável para qualquer reivindicação sob essa garantia tenha sido submetido a nós.

A cobertura da garantia do equipamento é válida por dois (2) anos (partes e serviço) a partir da data em que o equipamento é colocado em operação

O Garland Group concorda em reparar ou repor, a sua escolha, qualquer peça que se prove estar com defeito de material ou de fábrica sem qualquer tipo de encargo pela peça ou pelo serviço normal.

Nós não assumimos nenhuma responsabilidade pela instalação, ajustes, diagnóstico, ou manutenção normal como: lubrificação das molas e válvulas.

Nós excluímos falhas causadas por voltagem errática ou suprimento de gás.

Nós não assumimos nenhuma responsabilidade por custos de transporte que exceda 100 milhas ida e volta, transporte outro que por terra, e custo de hora extra do reparo.

Nós excluímos vidro quebrado, acabamento de pintura e porcelanato, ferrugem superficial, material de vedação, material de cerâmica, lâmpadas elétricas e fusíveis da cobertura normal.

Nós excluímos danos e disfunção causados por fogo, enchente, e outras causas naturais que estão além do controle do Garland Group.

A imputabilidade do Garland Group sob uma reivindicação de garantia não deve exceder o preço do material e/ou serviço, que causou a reivindicação.

Esta garantia é limitada e está no lugar de todas as outras garantias, expressas ou implícitas.

O Garland Group, nossos empregados, ou nossos agentes não devem ser responsabilizados por qualquer reivindicação de ferimento pessoal ou danos conseqüenciais ou perda.

Esta garantia te dá direitos legais específicos, e você pode ter outros direitos que variam de estado para estado.

SEGURANÇA

A CHAPA TEM QUE ser operada por pessoas que tenham recebido treinamento adequado.

CUIDADO: ESTE EQUIPAMENTO TEM DE SER OPERADO SOMENTE SOB UM SISTEMA DE COBERTURA APROVADO.

NÃO OPERE ESTA CHAPA A MENOS QUE TENHA SIDO INSTALADA (INICIALIZADA) POR UM CENTRO DE SERVIÇO AUTORIZADO PELA FÁBRICA.

NÃO opere esta chapa sem ter lido o manual de operação.

NÃO opere a chapa clamshell a menos que tenha sido instalada devidamente e eletricamente aterrada. **NÃO** opere a chapa clamshell a menos que os painéis de serviço e acesso tenham sido colocados e fixados corretamente.

Formas de desconexão devem ser incorporadas na fiação de acordo com as regulamentações locais de fiação (como chaves, fusíveis, disjuntor).

Condutor de ligação equipotencial externo provido na traseira da máquina. Use caso aplicável, de acordo com as regras locais de fiação.

A chapa clamshell Garland é um utensílio de cozimento semi-automático. O platen superior é abaixado automaticamente, seguindo o manual, acionado por duas mãos no início do ciclo de cozimento, e o platen superior levanta automaticamente quando o ciclo de cozimento é completado.

Quando estiver fazendo duplo cozimento, a área entre o platen superior e a chapa inferior devem ser consideradas "zonas de perigo". Durante o duplo cozimento, o operador não pode estar entre a zona de perigo. Quando usada como um flat grill (chapa lisa), então a área não é mais uma zona de perigo, os platens não se movem.

Por qualquer razão, seja limpeza, manutenção, operação normal, qualquer pessoa exposta tem que ter cuidado extremo se estiver na zona de perigo.

No duplo cozimento, o platen superior permanece na posição abaixada pela natureza de seu próprio peso. Não é travado para baixo. Ela pode ser levantada a partir da alça na frente do platen, que move sob o eixo do platen em volta do seu ponto de "rear mounting point".

A chapa clamshell só pode ser usada para cozimento de um lado ou duplo de alimentos numa loja do Mcdonalds e não pode ser usada para qualquer outro propósito.

ATENÇÃO: Para evitar ferimentos pessoais graves: **NÃO** tente consertar ou repor qualquer parte da chapa clamshell a menos que todas as tomadas elétricas tenham sido desconectadas.

TENHA EXTREMO CUIDADO quando estiver instalando, operando e limpando a chapa clamshell para evitar entrar em contato com superfícies quentes ou gordura quente. Roupas adequadas de proteção devem ser usadas para evitar o risco de queimaduras.

ATENÇÃO: Este utensílio não deve ser limpo com jato de água. **NÃO** coloque gelo em uma superfície QUENTE.

NOTA: Todas as etiquetas e marcas de cuidado na chapa, que chamam atenção para perigos adicionais e precauções necessárias.

HAZARD COMMUNICATION STANDARD, (HCS) - Os procedimentos neste manual incluem o uso de produtos químicos. Esses produtos químicos serão impressos em letras em **negrito**, seguido pela abreviação (**HCS**) na parte do texto do procedimento. Veja o manual de Hazard Communication Standard, (HCS), para ver a Cartilha de Informação de Material de Segurança, (MSDS).

ATENÇÃO: Depois de girar a chave geral para a posição START, a chapa entrará num processo de inicialização. Se os platens superiores estiverem abaixados, eles retornarão para a posição elevada. Esse movimento leva aproximadamente 8 segundos.

MANUTENÇÃO – as buchas de suporte do bloco da carreta dos braços de sustentação do platen, porcas de ajuste do platen, a tranca (ombro) de suporte do platen e o cilindro seguidor, devem ser checados anualmente para verificar se há desgaste. Se houver qualquer folga nas buchas de suporte e qualquer desgaste visível das porcas de ajuste do platen, na tranca de suporte do platen ou no cilindro seguidor, então elas devem ser trocadas.

MANUTENÇÃO – o alarme que soa quando o platen está abaixando e levantando, e 5 segundos antes de completar o ciclo de cozimento, para avisar o operador que o platen está prestes a se mover. A função deste dispositivo pode ser testada pressionando o botão CANCEL que fica do lado esquerdo. Se nenhum som for ouvido, certifique-se de que o volume do alarme não está regulado para "baixo" no SYSTEM SETUP. Se ainda não houver nenhum som, então um engenheiro de serviço deve ser chamado para corrigir o erro.

SERVIÇO E LIMPEZA – A chapa é fixada na baia da chapa pelo instalador usando duas âncoras que são travadas no galheteiro frontal. Se a chapa tiver que ser movida para fora da baia para limpeza ou outro serviço, remova a âncora de cada galheteiro girando o puxador no sentindo anti-horário para soltar o retentor. Quando o retentor estiver livre do galheteiro, deite o dispositivo das partes no chão.

LIMPEZA – NUNCA limpe a chapa, interior ou exterior, usando spray de alta pressão, jato d'água ou qualquer outro de tipo de spray líquido.

NOTA: Se âncoras estiverem presentes, o suporte de âncoras permanece presa na parede traseira na baia da chapa. Depois de fazer os serviços e limpar completamente, coloque a chapa de volta a sua posição na baia e recoloque as âncoras colocando o retentor de volta no galheteiro e girando o puxador no sentido horário até que esteja preso.

NOTA: Por medidas de segurança, a chapa deve estar segura na baia de chapa desta maneira antes que a operação possa re-começar.

PROCEDIMENTO PARA REIVINDICAÇÃO DE DANO DE TRANSPORTE

Por favor, note que o equipamento Garland for cuidadosamente inspecionado e empacotado por profissionais hábeis antes de deixar a fábrica. A companhia de transporte assume total responsabilidade pela entrega segura ao receber o equipamento.

O que fazer se o equipamento chegar danificado:

1. Faça a reivindicação imediatamente independente da extensão do dano.

2. Certifique-se de marcar, "perda ou dano visível", na nota de frete ou recibo expresso e fazer a pessoa que está fazendo a entrega assinar a nota.

3. Dano ou perda ocultos: se o dano não for notado até que o equipamento tenha sido desempacotado, avise a companhia do frete imediatamente, (dentro de 15 dias), e faça a reivindicação de dano oculto.

LIMPEZA & MANUTENÇÃO

A informação a seguir também está disponível no **MRC Card 11A do McDonald's.**

Ferramentas: McD Hi-Temp Grill Cleaner (HCS), McD All Purpose Super Concentrate (HCS), Esponja McD NO-SCRATCH™ e Cabo para Espoja, um container adequado, Escova de Panela para Alta Temperatura e Pano para Chapa, Frigideira de Aço Inoxidável com água morna, Luvas Protetoras (para proteger as mãos do calor), Rodo para Chapa e Raspador de Chapa.

Atenção: A superfície e as bordas da prensa superior são muito quentes! Para evitar queimaduras, seja extremamente cuidadoso quando limpar as placas de material removível e as bordas da prensa.

Importante: Freqüentemente durante o dia (pelo menos 4 vezes por hora), limpe completamente as placas removíveis e as bordas expostas das prensas com um pano para chapa úmido.

1. Selecione o modo Manual usando o botão AUTO/MAN.

PRESSIONE os botões de seta ➡ OU ⬅ até que "CLEAN MODE" apareça no display (o controle manterá a temperatura ideal para limpeza).

Repita com o outro controle. "READY TO CLEAN" aparecerá no display e um alarme sonoro tocará quando a chapa estiver na temperatura ideal para limpeza.

Pressione o botão ● "VERDE" para que apareça "OFF" no display. A posição "OFF" dos controles permite que o operador levante e abaixe as prensas superiores (para chapas clamshell), para alternar a posição para posições ideais de limpeza das bordas das prensas.

2. Esvazie e coloque no lugar as calhas de gordura. As calhas de gordura devem ser esvaziadas e colocadas no lugar de acordo com as políticas de segurança da loja.

3. Coloque as luvas protetoras e limpe a superfície exposta da placa removível com um pano para chapa úmido.

4. Remova as travas e barras da placa removível. Limpe de acordo com as instruções providas pelo seu fornecedor local de produtos químicos de limpeza.

5. Raspe apenas a superfície da chapa inferior com o raspador de chapa e, com o rodo, raspe qualquer resíduo até a calha de gordura.

Cuidado: não raspe ou arranhe de qualquer outra forma as prensas superiores. O uso de raspadores de metal, esponjas abrasivas ou escovas de aço causarão danos permanentes à superfície das prensas superiores.

6. Abra um pacote de McD Hi-Temp Grill Cleaner (HCS), e esvazie o conteúdo na base de um container apropriado. (Um pacote limpa uma chapa de até 1 metro).

7. Prenda firmemente a Esponja McD NO-SCRATCH™ ao cabo para esponja.

8. Mergulhe a Esponja NO-SCRATCH™ no limpador de chapa.

9. Espalhe uma fina camada de limpador de chapa sobre toda a superfície da prensa, BORDAS POSTERIOR, DIANTEIRA E LATERAIS, de ambas as prensas superiores. NÃO ESFREGUE ENQUANTO ESTIVER APLICANDO O PRODUTO.

10. Depois de aplicar o limpador de chapa, esfregue gentilmente as superfícies da prensa, BORDAS POSTERIOR, DIANTEIRA E LATERAIS, com a Esponja NO-SCRATCH™ até que todos os detritos tenham se diluído graças ao limpador de chapa. Para detritos resistentes, aplique um pouco mais de limpador de chapa e esfregue gentilmente. NÃO ENXÁGÜE AS PRENSAS NESTE MOMENTO.

11. Começando pela parte de trás da chapa inferior, aplique uma fina camada de limpador de chapa sobre toda a superfície. NÃO ESFREGUE ENQUANTO ESTIVER APLICANDO O PRODUTO.

12. Depois de aplicar o limpador da chapa, esfregue levemente as superfícies da chapa com NO-SCRATCH™ Pad até que todo o resíduo tenha se liquefeito.

13. Enxágüe as prensas superiores com um pano para chapa molhado. ENXÁGÜE AS BORDAS DAS PRENSAS COMPLETAMENTE, DEPOIS ENXUGUE A BORDA POSTERIOR DA PRENSA.

LIMPEZA & MANUTENÇÃO *(continuação)*

14. Cuidadosamente coloque uma pequena quantidade de água morna na chapa enquanto estiver escovando a superfície, as paredes posteriores e cantos arredondados com a escova para panelas LONGLIFE™ ou uma escova equivalente para alta temperatura. Continue até que a água não ferva mais e a chapa permaneça molhada. Passe o rodo para secar.

Cuidado: Gelo, água gelada, ou grandes quantidades de água nunca devem ser colocados na chapa da chapa ou na prensa superior. Ocorrerão danos severos à chapa!

15. Para Chapas Clamshell, limpe as placas removíveis do seguinte modo:

16. Coloque as placas na chapa inferior. Esfregue ambos os lados das placas com a mesma Esponja NO-SCRATCH™ usada na chapa.

Nota: Geralmente não é necessário aplicar nenhum produto adicional à esponja NO-SCRATCH™. Se a esponja não estiver úmida o suficiente, molhe-a novamente com uma pequena quantidade de água, se não tiver sobrado algum produto de limpeza.

a. Enxágüe ambos os lados das placas removíveis com um pano para chapa molhado.

b. Enxágüe a chapa inferior enchendo a superfície de água morna duas vezes. Passe o rodo depois de cada enxágüe.

17. Limpe a superfície da chapa inferior, as paredes posteriores, os cantos arredondados e o tampo com um pano para chapa limpo e úmido.

APÓS A LIMPEZA: Aplique uma fina camada de shortening na superfície da chapa inferior apenas. Limpe as áreas em volta. Esvazie, lave, enxágüe, e coloque de volta as valas de gordura.

Nota: Repita o procedimento para limpar chapas adicionais.

Vire o lado da esponja NO-SCRATCH™ e use o lado limpo.

LIMPANDO DEPOIS DE CADA USO DO PRODUTO:

Usando o raspador de chapa, raspe a gordura da chapa inferior da chapa de frente para atrás apenas. Não raspe através da parte traseira da chapa inferior da chapa com o raspador de chapa. Use o rodo de limpar para a limpeza da placa de material removível da prensa superior num movimento de cima para baixo. Segure a alavanca num ângulo ligeiramente para cima com o a parte de final do limpador para baixo. Não pressione forte contra a placa de material removível para prevenir de arranhar ou arrebentar.

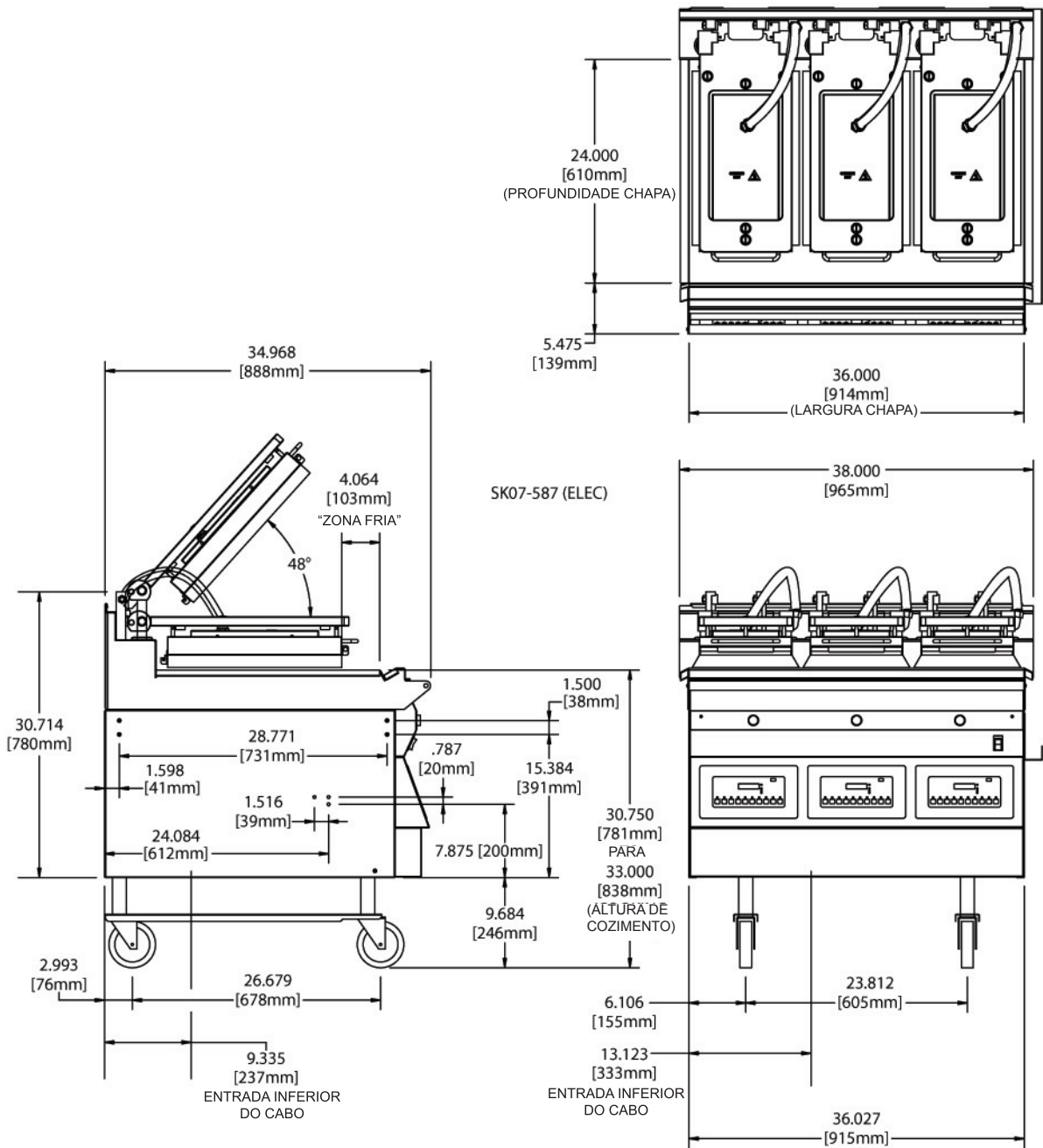
Empurre a gordura da parte de trás da chapa inferior da chapa para as latas de gordura usando o rodo de limpeza apenas. Não use o raspador de chapa neste estágio.

Atenção: As Temperaturas da Chapa irão causar queimaduras severas na pele.

Use o pano da chapa para limpar gotas que caiam atrás ou áreas de canto arredondando quando precisar durante a operação.

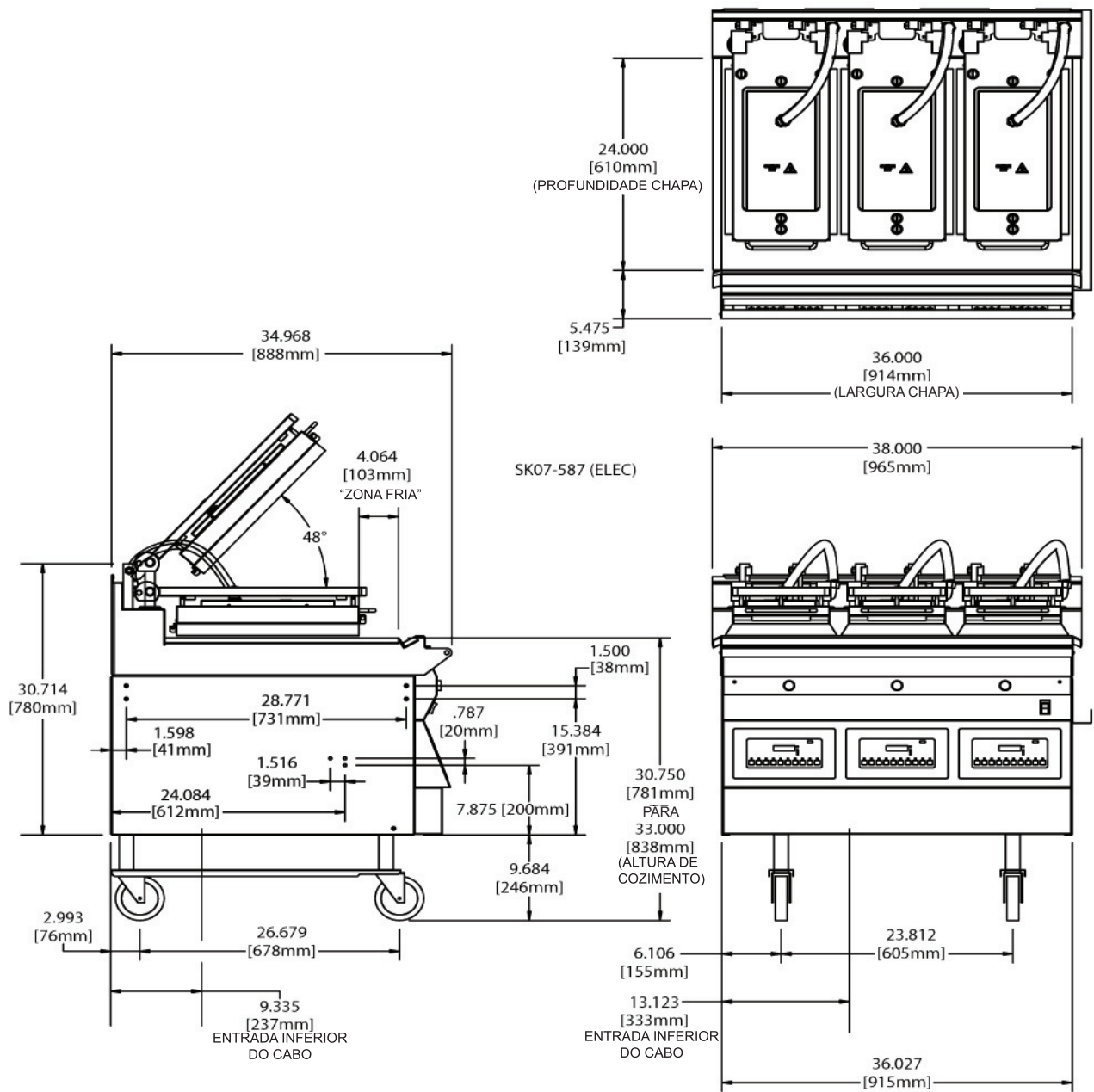
Nota: Para aumentar o tempo útil da placa de material removível, limpe completamente com um pano de chapa dobrado quatro (4) vezes a cada hora.

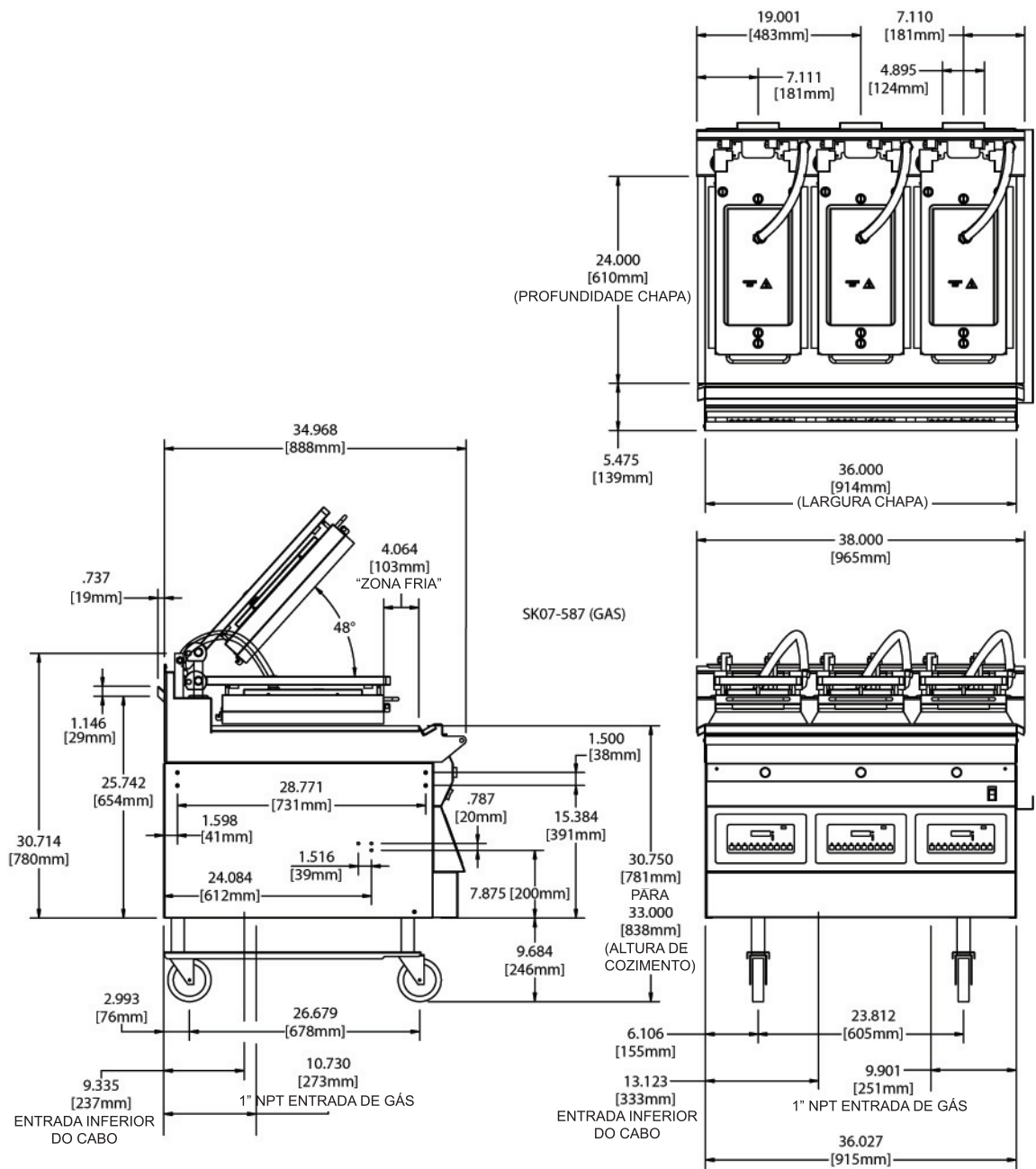
ESPECIFICAÇÕES

Modelo MWE3W

MODELO MWE3W		CARGA: (kW/FASE)			AMPERES NOMINAIS POR LINHA									RECEPTÁCULO NEMA NECESSÁRIO
CIRCUITOS & INTERLOCK (2) 50-AMP	TOTAL kW LOAD	208V / 220V / 240V			208V / 60Hz			220V / 60Hz			240V / 60Hz			
		L1/L2	L1/L3	L2/L3	L1	L2	L3	L1	L2	L3	L1	L2	L3	
ENTRADA 1	7.65	2.55	2.55	2.55	21.3	21.3	21.3	20.1	20.1	20.1	18.4	18.4	18.4	15-50R
ENTRADA 2	15.30	5.10	5.10	5.10	42.6	42.6	42.6	40.2	40.2	40.2	36.8	36.8	36.8	15-50R

INTERLOCK	Cobertura HVAC / Circuito Interlock de Supressão de Fogo: 7 Amps / 120V / Fase Única	L21-20R

ESPECIFICAÇÕES

Modelo MWE3W-CE

MODELO MWE3W-CE		CARGA (kW/fase)			AMPERES NOMINAIS POR LINHA			PLUG MENNEKES NECESSÁRIO
3N~ 400V 50Hz	CARGA TOTAL kW	230V / 400V			230V / 400V			
		L1/L2	L1/L3	L2/L3	L1	L2	L3	
	22.7	7.60	7.60	7.60	33.0	33.0	33.0	Type 748

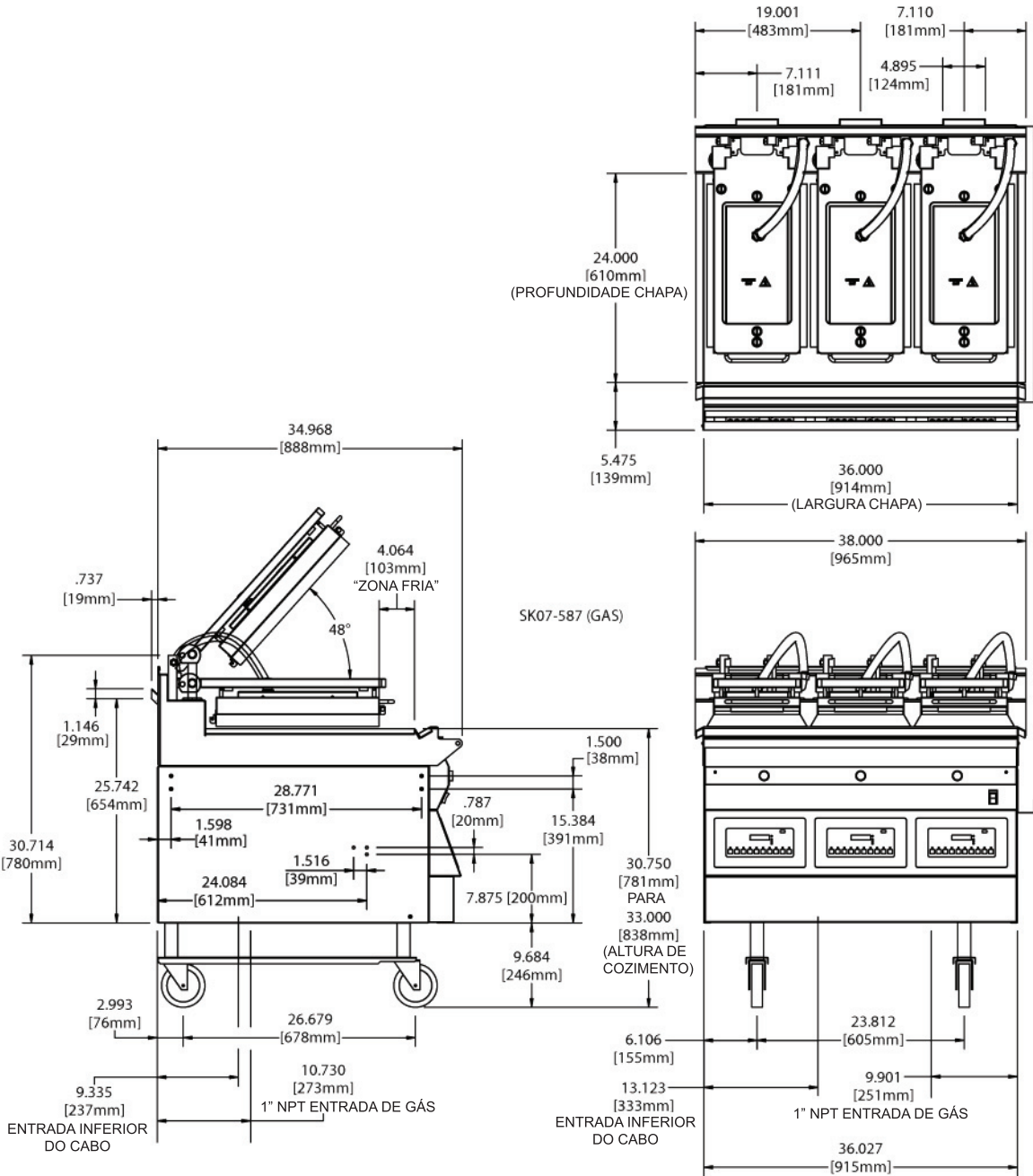
ESPECIFICAÇÕES

Modelo MWG3W

MODELO MWG3W		CARGA: (kW/FASE)			AMPERES NOMINAIS POR LINHA									RECEPTÁCULO NEMA NECESSÁRIO
CIRCUITO & INTERLOCK (1) 30-AMP	CARGA TOTAL kW	208V / 220V / 240V			208V / 60Hz			220V / 60Hz			240V / 60Hz			
		L1/L2	L1/L3	L2/L3	L1	L2	L3	L1	L2	L3	L1	L2	L3	
ENTRADA 1	10.0	3.25	3.25	3.25	28.0	28.0	28.0	26.3	26.3	26.3	24.0	24.0	24.0	15-30R

INTERLOCK	Cobertura HVAC / Circuito Interlock de Supressão de Fogo: 7 Amps / 120V / Fase Única	L21-20R

ENTRADA GÁS	Total: 96,000 BTU/hr (28.1kW/r)	Pressão Coletor: 3.5"W.C	Tamanho Entrada de Gás: 3/4"

ESPECIFICAÇÕES

Modelo MWG3W-CE

MODELO MWG3W-CE		CARGA: (kW/FASE)			AMPERES NOMINAIS POR LINHA									RECEPTÁCULO NEMA NECESSÁRIO
CIRCUITO & INTERLOCK (1) 30-AMP	TOTAL kW LOAD	208V / 220V / 240V			208V / 60Hz			220V / 60Hz			240V / 60Hz			
		L1/L2	L1/L3	L2/L3	L1	L2	L3	L1	L2	L3	L1	L2	L3	
ENTRADA 1	10.0	3.25	3.25	3.25	28.0	28.0	28.0	26.3	26.3	26.3	24.0	24.0	24.0	15-30R

INTERLOCK	Cobertura HVAC / Circuito Interlock de Supressão de Fogo: 7 Amps / 120V / Fase Única	L21-20R

ENTRADA DE GÁS	70,000 BTU/hr (20.5kW/r)	Tamanho Entrada de Gás: 3/4"

INSTALAÇÃO

Instalação – Responsabilidade da Loja:

- Certifique que a chapa foi instalada por uma pessoa treinada e competente para instalação.
- Certifique que a loja tem equipamentos, produtos e pessoal pronto.
- Entre em contato com o Serviço Autorizado Garland para atualização sobre inicialização
- Participe da inicialização para certificar uma inicialização bem sucedida e para familiarizar-se com a chapa.
- Conduza o treinamento da sua equipe para certificar a utilização máxima da chapa.

Uma vez que a instalação for completada, seguindo os procedimentos abaixo, uma empresa de serviço autorizada TEM de inicializar a chapa de acordo com os padrões de inicialização da Garland Commercial Industries.

A inicialização NÃO inclui:

1. Desempacotamento da unidade
2. Colocar a unidade na posição debaixo da cobertura.
3. Nivelamento da chapa no chão debaixo da cobertura
4. Anexar o(s) cabo(s) a menos que fornecidos pela fábrica.
5. Fazer ajustes no sistema de ventilação.
6. Trabalho na folha de metal devido a aplicação imprópria da cobertura.
7. Ajustar a chapa para alcançar uma integridade da carne diferente do padrão do McDonalds.

A inicialização INCLUI:

1. Verificação da voltagem fornecida e, se aplicável, do fornecimento de gás.
2. Teste de vazamento e checagem da pressão de gás nas chapas.
3. Checagem da segurança elétrica.
4. Verificar a operação da chapa permitindo que a unidade chegue a temperatura ajustada.
5. Verificar a operação dos platens, se aplicável, e cronometrar as funções.
6. Certificar que o alarme de intervalo está funcionando e que os platens sobem (se aplicável).
7. Ajustar o gás apropriado e verificar com o checador de integridade da carne que duas operações seguidas produzem a integridade da carne segundo os padrões do McDonalds.
8. Conduzir um breve treinamento do gerente da loja sobre o funcionamento da chapa.

Itens incluídos pelo fabricante na compra da sua nova chapa:

1. Chapa
2. Mangueira de Gás Hose (Para chapas a gás apenas)
3. Uma (1) caixa contendo:
   a. Três (3) folhas de Teflon
   b. Três (3) pregadores frontais de Teflon
   c. Três (3) hastes traseiras.
4. Uma (1) caixa contendo quatro (4) roldanas.

Itens NÃO INCLUÍDOS pelo fabricante e que devem ser comprados na FEC:

1. Cabos elétricos.
2. Flue Box
3. Coletor de gordura & trilhos

OS SEGUINTES PROCEDIMENTOS DE INSTALAÇÃO PODEM SER FEITOS POR:

- EMPRESA DE SERVIÇO AUTORIZADO
- UM INSTALADOR APROVADO PELO COMPRADOR DA CHAPA
- INSTALADOR LICENCIADO CONTRATADO PELO FORNECEDOR DE EQUIPAMENTO DE COZINHA (FEC)

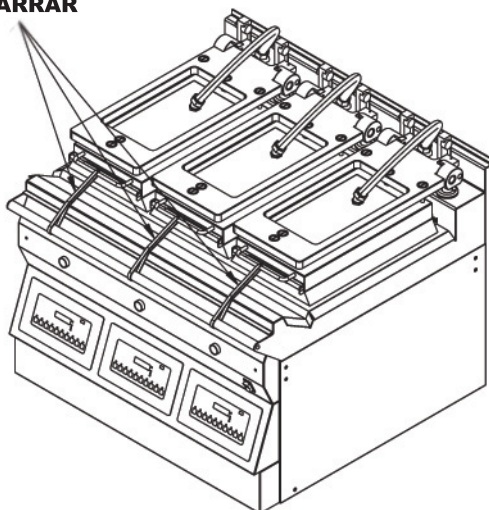
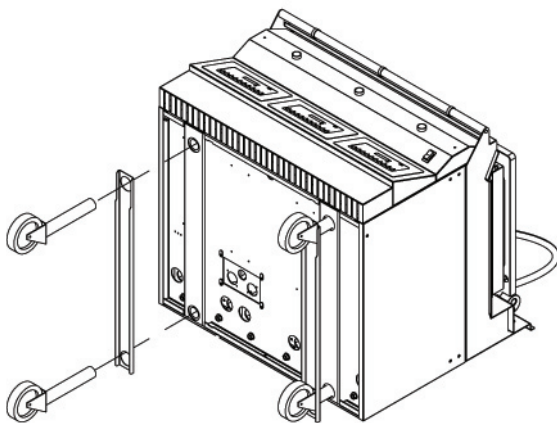
ATENÇÃO: POR FAVOR, LEIA AS INSTRUÇÕES DE INSTALAÇÃO CUIDADOSAMENTE. O NÃO CUMPRIMENTO DESTES PASSOS PODE RESULTAR EM DEFEITO DO EQUIPAMENTO, DANOS E / OU INVALIDAÇÃO DA GARANTIA.

INSTALAÇÃO *(continuação)*

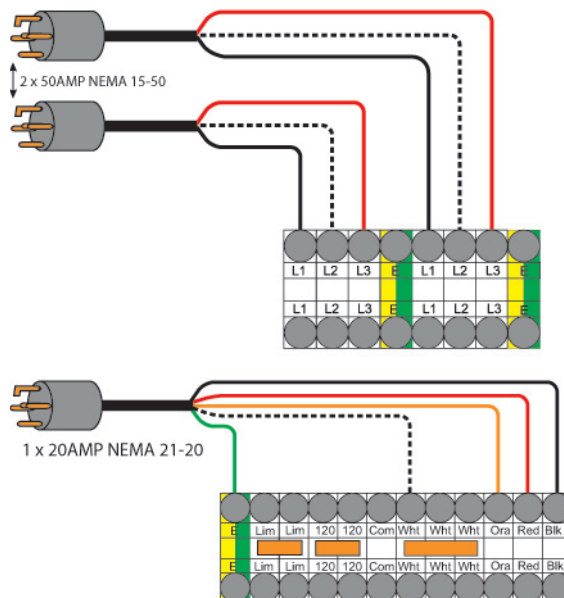
1. Desempacote a unidade do material de empacotamento

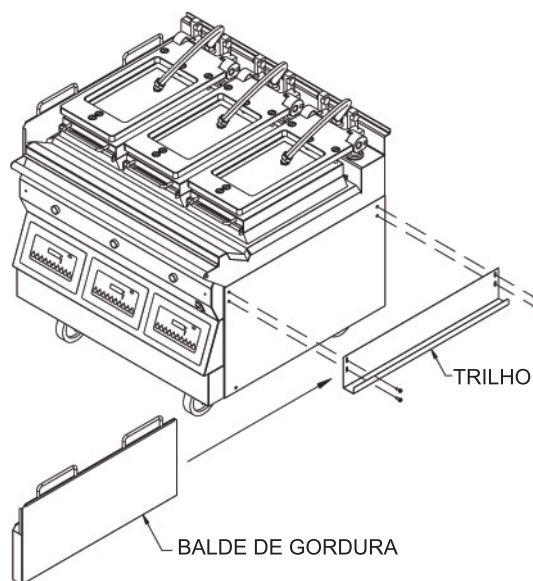
IMPORTANTE: PLACAS DE ÍNDICE PARA ESTE EQUIPAMENTO ESTÃO LOCALIZADAS EM DOIS LUGARES. UMA ESTÁ LOCALIZADA NO PAINEL TRASEIRO, DO LADO ESQUERDO, E A SEGUNDA PLACA DE ÍNDICE ESTÁ LOCALIZADA DE BAIXO NO PAINEL DE CONTROLE, NO CENTRO.

CUIDADO: Antes da instalação, cheque o fornecimento elétrico para certificar a voltagem de entrada e a fase estão de acordo com as do equipamento. Veja a placa localizada na traseira, do lado esquerdo, da chapa. É necessária a remoção do painel traseiro.

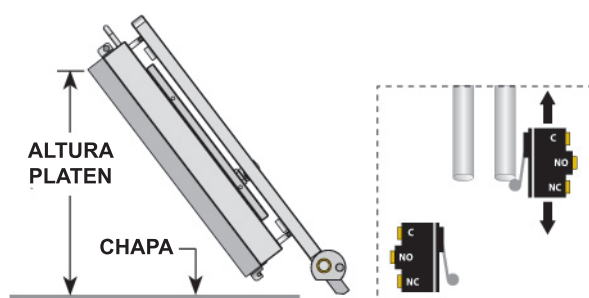
NOTA: CERTIFIQUE-SE DE QUE OS PLATENS ESTÃO PRESOS PARA EVITAR QUE ELAS SUBAM. PODEM OCORRER DANOS GRAVES.

2. Apoie a unidade de costas e instale as rodinhas. Coloque as porcas no lugar.

3. Cuidadosamente, coloque a chapa em pé, sobre as rodinhas.

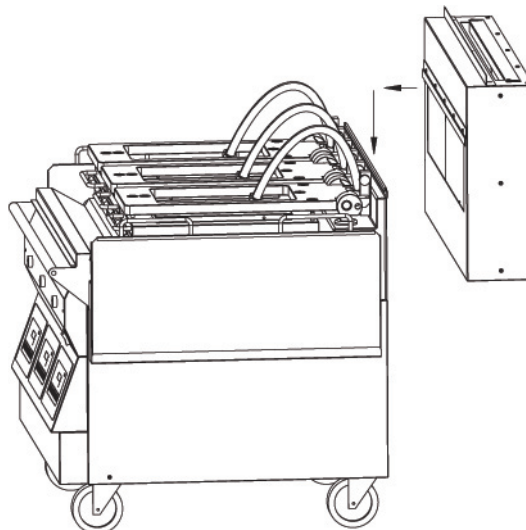
4. Remova a parte de trás e instale os cabos de energia de acordo com as especificações do seu país/ area.

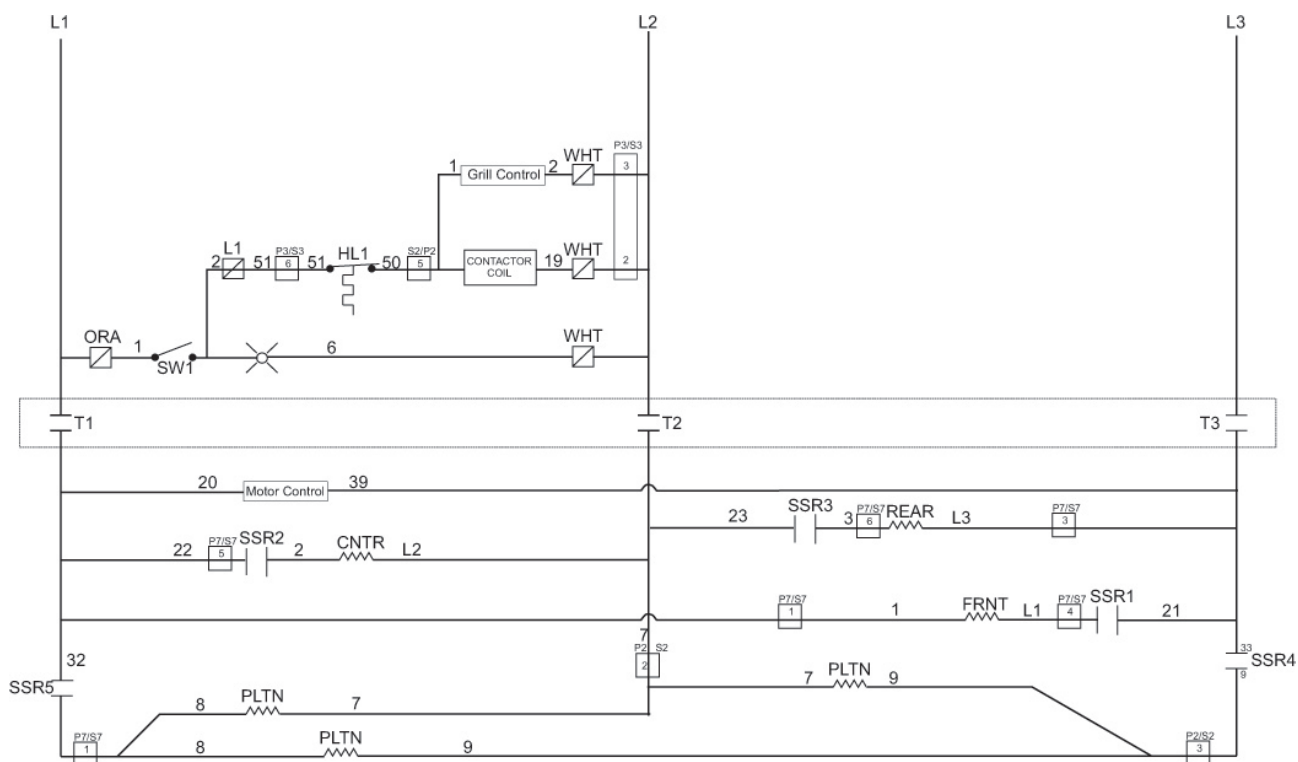
MWE3 Cabo de Conexão Elétrica Padrão

ATENÇÃO: Aparelhos elétricos devem ser aterrados eletricamente de acordo com os códigos locais ou, na falta de códigos locais, de acordo com o código elétrico nacional ANSI/NFPA – última versão.

5. Instale os trilhos dos baldes de gordura como mostrado abaixo:

INSTALAÇÃO *(continuação)*

6. Com os platens levantados, meça a altura da quina do platen até a superfície da chapa. Ajuste se necessário de acordo com o tipo de cobertura como mostrado aqui:

TIPO DE COBERTURA	ALTURA CORRETA DO PLATEN
Universal	18 1/2" (470mm)
92 Series	17" (432mm)
GSC	18 1/2" (470mm)

Para ajustar a altura do platen, levante ou baixe a chave de palheta. Mova a chave para cima para aumentar a altura do platen. Mova a chave para baixo para diminuir a altura do platen. Deve-se medir esta altura toda vez que as chaves são ajustadas ou trocadas.

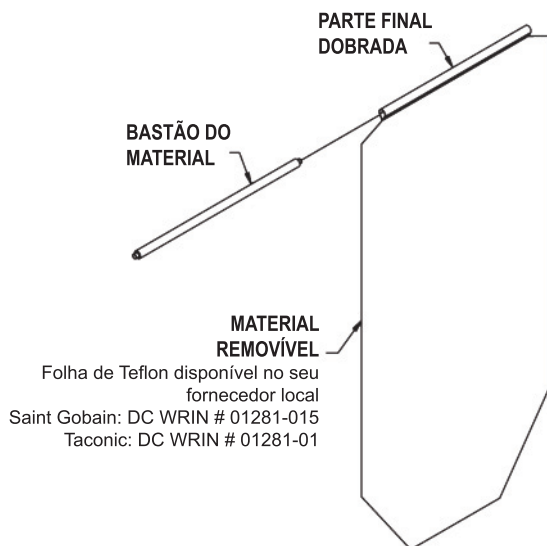
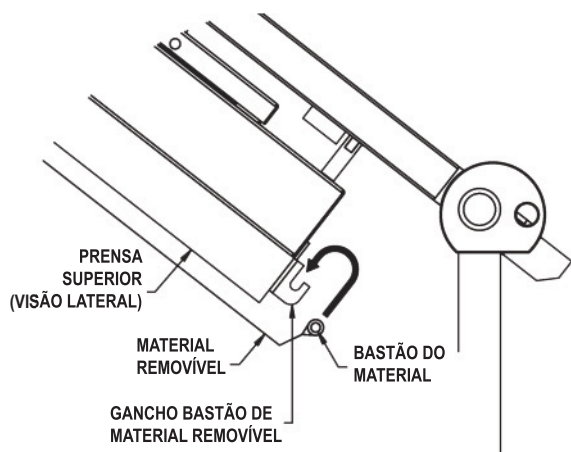
7. Instale flue box na traseira da chapa.

8. Coloque a chapa para debaixo da cobertura. A chapa deve estar nivelada da frente para atrás, lado a lado e diagonalmente. Ajuste as rodinhas de acordo para obter o nivelamento final.

CIRCUITO DE CONTROLE 120V; MWE3

LEGENDA:

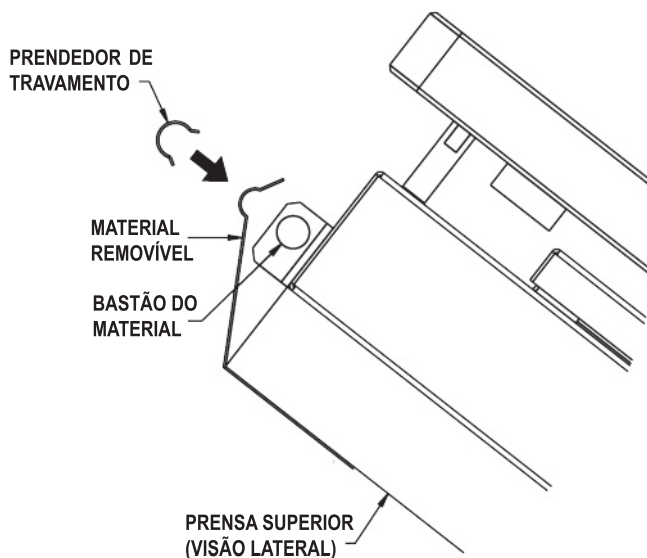
WHT = Branco
PLT = Platen
Motor Control = Controle do Motor
CNTR = Centro
REAR = Traseira
FRNT = Frente
ORA = Laranja

INSTALAÇÃO DE MATERIAL REMOVÍVEL

O procedimento a seguir é para a instalação da folha de Teflon no platen superior na chapa Garland Clamshell. Os componentes mostrados abaixo estão incluídos na compra da sua chapa.

1. Escorregue o bastão de material removível pela parte final dobrada da folha de material removível.

2. Engate o bastão de material removível nas braçadeiras localizadas na parte de trás da prensa superior

3. Segurando a parte de baixo da folha de material removível no lugar, gentilmente puxe a folha em direção a parte da frente da prensa.

NOTA: Certifique-se que o material removível se ajusta suavemente sobre a prensa superior

4. Coloque os prendedores de travamento sobre a folha de material removível e pressione até colocar no lugar sobre a barra de material removível.

5. Cheque o alinhamento e a tensão do material removível contra a prensa superior.

NOTA: Instalar as folhas de material removível de forma que este fique muito justo pode causar desgaste prematuro da folha.

Instalar apenas 1 prendedor sobre a barra de material removível pode causar que a folha de material removível fique muito solta. Certifique-se que 2 prendedores estejam instalados na barra de teflon em todos os momentos.

Folhas de material removível devem ser trocadas quando:

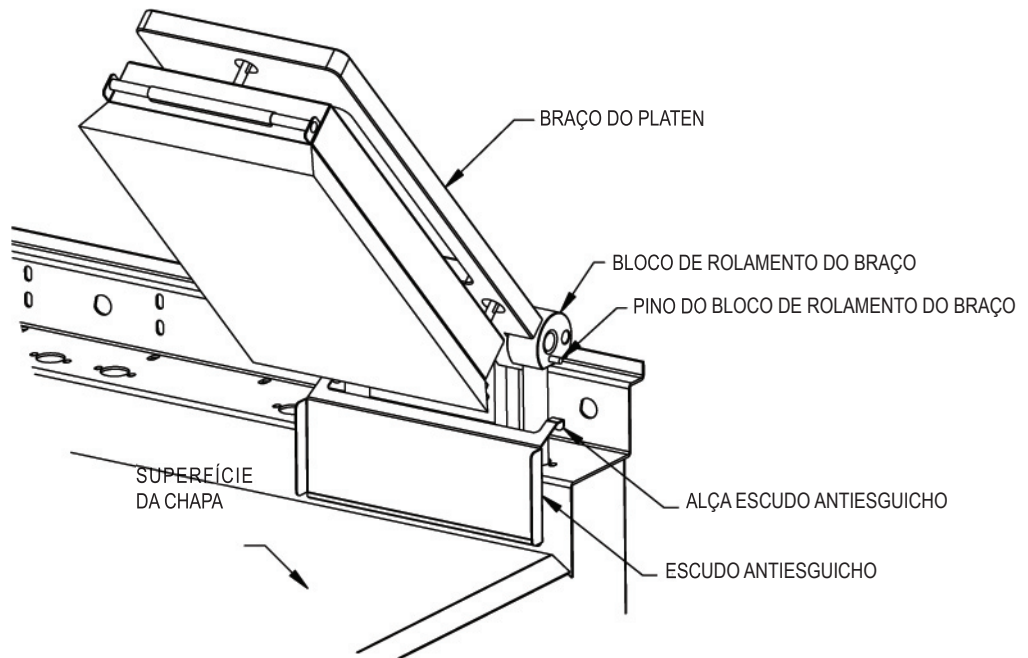
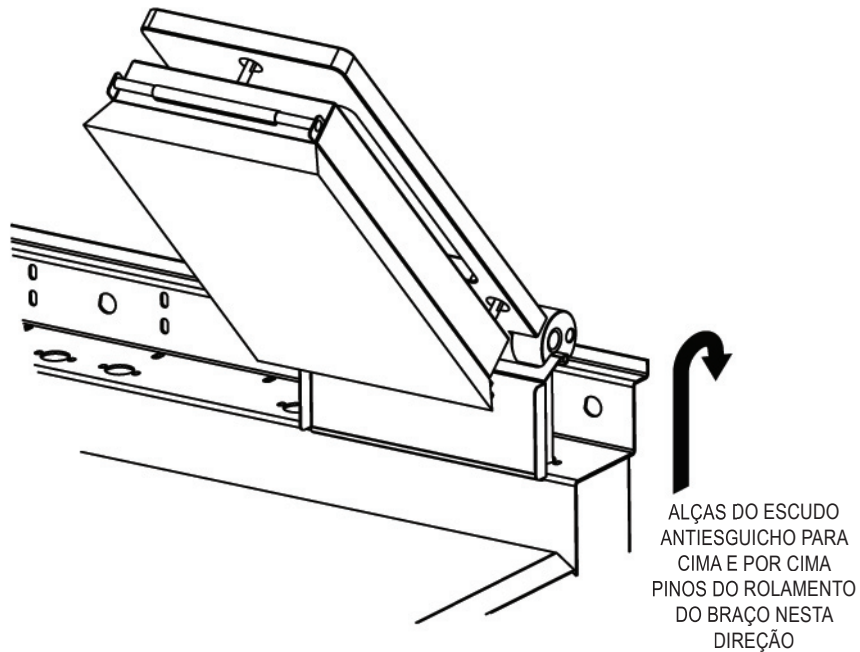
Produto gruda no material removível

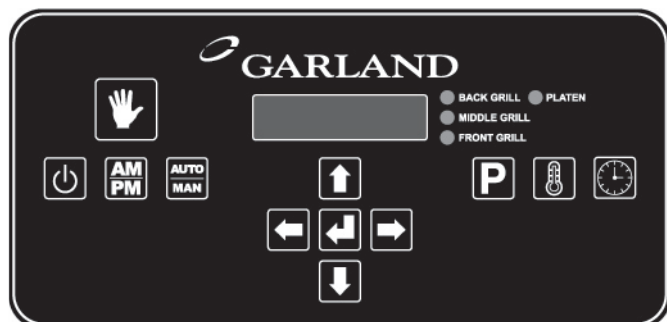
Acumulo de carvão causa problemas no gosto ou na aparência

Há um rasgo na área de cozimento da folha de material removível

A cobertura do material removível está com a folha gasta

NOTA: Rode a folha de material removível diariamente.

INSTALAÇÃO DO ESCUDO ANTIESGUICHO

NOTA: ALGUMA PEÇAS FORAM REMOVIDAS PARA CLAREZA

NOTA: ALGUMA PEÇAS FORAM REMOVIDAS PARA CLAREZA

DESCRIÇÃO DOS CONTROLES DA CHAPA

	Botão Power – PRESSIONANDO e SEGURANDO o botão de power por dois segundos irá ou ligar ou desligar o controlador.
AM PM	**Botão AM/PM** – No modo de operação normal, alterna entre a biblioteca do menu AM e a biblioteca do menu PM.
AUTO MAN	**Botão AUTO/MAN**– No modo de operação normal, alterna entre o Reconhecimento Automático de Produto e Cozimento Manual.
	Botão seta para cima – Em qualquer modo, aumenta o valor do caractere do cursor piscando no display.
	Botão seta para baixo– Em qualquer modo, diminui o valor do caractere do cursor piscando no display.

	Botão seta para direita – Em qualquer modo, passa para frente uma lista.
	Botão seta para esquerda – Em qualquer modo, passa para trás uma lista.
	Botão Enter – No modo de operação normal, este botão não está ativado. No Modo de Programação, é usado para travar os valores mostrados no display.
P	**Botão Programa** – No modo de operação normal, pressionando e segurando o botão PROGRAMA por 3 segundos entra no Modo de Programação.
	Botão Temp – No modo de operação normal, mostra a temperatura ajustada e a temperatura atual.
	Speed Key – No modo de operação normal, usado para mudar o tempo de cozimento. Também é usado para entrar no Modo de Calibração da Sonda.
	Botão Standby – No modo de operação normal, coloca a grelha no Modo de Espera.

DESCRIÇÃO DOS CONTROLES DA CHAPA

GRILL PROBE ERROR – Ocorreu um erro no circuito da sonda de temperatura da chapa em uma das zonas de temperatura (Frente, Meio ou Traseira).

PLATEN PROBE ERROR – Ocorreu um erro no circuito da sonda de temperatura em um platen superior.

HEATER ERROR – Ocorre quando o controlador não detecta um aumento de temperatura em seis (6) minutos.

HIGH TEMP – Ocorre quando o controlador sente a temperatura de 465˚ F (241˚ C).

CHECK REED SWITCH / USE FLAT COOK – Uma ou mais Chaves de Palheta está desajustada. O usuário só conseguirá cozinhar itens do menu FLAT.

ERROR COMMS – Ocorreu um erro de comunicação entre o Controle de Velocidade do Motor e o Controle Principal.

CHECK PLATEN LEVEL – Ocorre se o a diferença de calibração entre a frente e a traseira é maior que o valor mínimo permitido, mas maior que o valor máximo permitido. Reconhecimento de Produto (Auto) está DESABILITADO.

PLATEN NOT LEVEL* – Ocorre se a diferença de calibração entre a frente e a traseira é maior que o valor máximo permitido. Reconhecimento de Produto (Auto) e cozimento manual estão DESABILITADOS. APENAS cozimento do Menu Flat permitido.

*** Platen Auto-Calibração**

Se **CHECK PLATEN LEVEL** for mostrado, siga os seguintes passos:

1. PRESSIONE e SEGURE os botões e por 3 segundos.
O controle mostrará AUTO GAP FORCE.

2. PRESSIONE o botão . "NO" piscará no display.
PRESSIONE o botão para mudar para "YES."

3. PRESSIONE o botão . O platen abaixará imediatamente e retornará as suas medidas internas. Quando estiver terminado, o platen subirá.
Se a mensagem de erro não aparecer de novo, continue operando normalmente. Se a mensagem de erro persistir, nivele o platen como mostrado na página 30.

PROCEDIMENTOS DE OPERAÇÃO

Visão Geral:

O controle PRC da chapa permitirá 2 funções, ambas descritas em detalhe na seção seguinte

O "**Modo de Operação Normal**", também conhecido como "Cook Mode" é o modo usado durante o cozimento normal. No modo de operação normal, o operador pode começar o ciclo de cozimento, cancelar o ciclo de cozimento, ver as temperaturas atuais, passar para outro item do menu e entrar no Modo de Programação.

O "**Modo de Programação**" é o modo em que o operador pode programar várias configurações do controlador. Para entrar no modo de programação, PRESSIONE e SEGURE .

Atualmente, há 3 métodos de cozimento que podem ser utilizados na clamshell MWE3 Garland:

Standar Cooking (cozimento padrão) – Este método de cozimento utiliza um único ajuste de gap para cada item do menu. O cronometro contará regressivamente de acordo com o item selecionado do menu.

Multi Stage Cooking (cozimento de múltiplos estágios) – Este método de cozimento utiliza 2 ajustes diferentes de gap durante o ciclo de cozimento. O cronometro contará regressivamente de acordo com o item selecionado do menu.

Product Recognition (reconhecimento de produto) – O método de cozimento de reconhecimento de produto usa as chaves magnéticas montadas no braço do platen superior para determinar o produto que está sendo cozinhado. Usando a característica PR, o operador simplesmente seleciona o botão no controlador. Isto permitirá que o controlador saiba de qual grupo selecionar. Quando o ciclo de cozimento iniciar, o platen abaixará e reconhecerá o produto sendo cozinhado. O cronômetro de cozimento contará regressivamente de acordo com o tempo ajustado para o item reconhecido. Para mais informação sobre reconhecimento de produto, veja a próxima seção "Reconhecimento de Produto".

Para ligar a chapa:

A Chave Principal de Energia – Controla a energia da chapa e deve estar LIGADA (ON) para começar a operação. O display do controlador estará ativo. Assim que a checagem de ligamento for bem sucedida, o controlador mostrará "OFF".

Operação AM – Folhas de Teflon TÊM de estar COLOCADAS neste momento e a superfície da chapa deve estar livre e limpa de carvão.

Uma vez que o PRC mostre "OFF" pressione . O PRC irá para o modo de PRÉ-AQUECIMENTO na temperatura AM padrão de pré-aquecimento. Para pré-aquecer nas temperaturas PM, pressione .

PRÉ-AQUECIMENTO AM	PRÉ-AQUECIMENTO PM
375˚F (190˚C) Platen Superior 275˚F (135˚C) Chapa	425˚F (218˚C) Platen Superior 350˚F (177˚C) Chapa

Assim que as temperaturas estabelecidas de AM ou PM (qualquer que tenha sido selecionada), a chapa estabilizará na temperatura por quinze (15) minutos. Uma vez que este tempo tenha passado, a chapa irá autocalibrar. Assim que a autocalibração for completada, o platen superior subirá para a posição normal e o PCR mostrará "READY".

Para Selecionar um Item do Menu:

Passe para frente pela lista de itens do menu disponível pressionando repetidamente. Para voltar pela lista de itens do menu disponível pressione repetidamente.

Biblioteca de Itens do Menu:

A biblioteca de itens do menu está carregada no computador com base na configuração programada em [CONFIRGURE]->[GRILL REGION]. Cada item do menu consiste em uma função chamada [DISPLAY ACTIVE]. As configurações nesta função (AM, PM, AM/PM, No) determinam quais itens do menu são mostrados quando o botão é pressionado.

Item Menu #	Item Menu	Display Ativo - Padrão
1	10:1 - CLAM	PM
2	4:1 - CLAM	PM
3	BACON FATIA - CLAM	AM/PM
4	SALSICHA CLAM FZN	AM
5	MCRIB - CLAM	NO
6	BIFE - CLAM	AM/PM
7	FRANGO GRELHADO - FLAT	PM
8	OVOS DOBRADOS FLAT	AM
9	OVOS REDONDOS - FLAT	AM
10	FRANGO FLAT BRD - FLAT	NO
11	10:1 FLAT	NO
12	4:1 - FLAT	NO
13	MCRIB - FLAT	NO
14	SALSICHA FLAT FZN	NO
15	HOTCAKES - FLAT	NO
16	OPT MENU 1 - CLAM	NO
17	OPT MENU 2 - CLAM	NO
18	OPT MENU 3 - CLAM	NO
19	OPT MENU 4 - CLAM	NO
20	OPT MENU 5 - CLAM	NO
21	OPT MENU 6 - CLAM	NO
22	OPT MENU 7 - CLAM	NO
23	OPT MENU 1 - FLAT	NO
24	OPT MENU 2 - FLAT	NO
25	OPT MENU 3 - FLAT	NO
26	OPT MENU 4 - FLAT	NO

PROCEDIMENTOS DE OPERAÇÃO *(continuação)*

Luzes Indicadoras

Existem quatro (4) luzes indicadoras no controle principal. As luzes LED indicam o status da temperatura de cada zona. Existem duas (4) zonas por seção da chapa, TOPO, (platen), BACK GRILL (traseira), MIDDLE GRILL (meio), e FRONT GRILL (frente).

VERMELHO – A(s) zona(s) está "MUITO QUENTE" (mais de 79˚F/43˚C acima da temperatura estabelecida) OU ocorreu uma falha em uma zona de calor.

AMBAR – A(s) zona(s) está pedindo por calor.

VERDE – A(s) zona(s) está na temperatura estabelecida ou acima dela, mas menos que 79˚F/43˚C acima da temperatura estabelecida.

Modo Standby

Para entrar no modo standby:

1. Pressione o botão . O platen superior abaixará e a chapa manterá a temperatura estabelecida do platen superior - 425˚ F (218˚C), Superfície da Chapa - 350˚ F (177˚C).

Para Sair do Modo de Standby:

1. Pressione o botão VERDE. A prensa superior levantará.

Para mostrar a temperatura atual:

1. Pressione o botão e repita para cada zona ser mostrada:

   1ª pressionada na tecla– Ponto Estabelecido Frente

   2ª pressionada na tecla – Atual Frente

   3ª pressionada na tecla – Ponto Estabelecido Mid

   4ª pressionada na tecla – Atual Mid

   5ª pressionada na tecla – Ponto Estabelecido Back

   6ª pressionada na tecla – Atual Back

   7ª pressionada na tecla – Ponto Estabelecido Platen

   8ª pressionada na tecla – Atual Platen

2. Pressionado e segurando o botão [temperatura] por cinco (5) segundos mostrár todas as temperaturas atuais de uma vez.

Procedimentos de Cozimento no MODO MANUAL

Café-da-manhã

1. Selecione o modo AM usando o botão .
2. Selecione o modo Manual usando o botão .
3. Selecione o produto da biblioteca de produtos AM usando os botões ou .
4. Seguindo os procedimentos do McDonalds para o item selecionado, coloque o produto na chapa.
5. Pressione VERDE para iniciar o ciclo de cozimento.
6. Um alarme soará quando o ciclo de cozimento estiver completo.
7. Remova o produto e limpe a chapa para preparar para o próximo ciclo de cozimento.

Almoço

Note: Mudar os itens do menu do Café-da-Manhã para Almoço demorará aproximadamente 10 minutos para aquecer até a temperatura apropriada.

1. Selecione o modo PM usando o botão .
2. Selecione o modo Manual usando o botão .
3. Selecione o produto da biblioteca de produtos PM usando os botões ou .
4. Seguindo os padrões abaixo, coloque o produto na chapa.
5. Pressione VERDE para iniciar o ciclo de cozimento.
6. Um alarme soará quando o ciclo de cozimento estiver completo.
7. Remova o produto e limpe a chapa para preparar para o próximo ciclo de cozimento.

Para Mudar o Tempo de Cozimento de um Item do Menu

1. Selecione o modo PM usando o botão .
2. Selecione o modo Manual usando o botão .
3. Selecione o produto usando os botões ou .
4. PRESSIONE o botão para mostrar o tempo de cozimento.
5. Usando os botões e para mudar o tempo de cozimento.
6. O controle voltará para o modo normal de operação depois de 3 segundos.

PROCEDIMENTOS DE OPERAÇÃO *(continuação)*

MODO AUTO (RECONHECIMENTO DE PRODUTO)

Café-da-manhã

1. Selecione o modo AM usando o botão .
2. Selecione o modo AUTO usando o botão .O controle mostrará "AM / AUTOMATIC"
3. Seguindo os procedimentos do McDonalds para o item selecionado, coloque o produto na chapa.
4. Pressione VERDE para iniciar o ciclo de cozimento. O platen abaixará e reconhecerá o produto que foi colocado na chapa.
5. Um alarme soará quando o ciclo de cozimento estiver completo.
6. Remova o produto e limpe a chapa para preparar para o próximo ciclo de cozimento.

Almoço

Note: Mudar os itens do menu do Café-da-Manhã para Almoço demorará aproximadamente 10 minutos para aquecer até a temperatura apropriada.

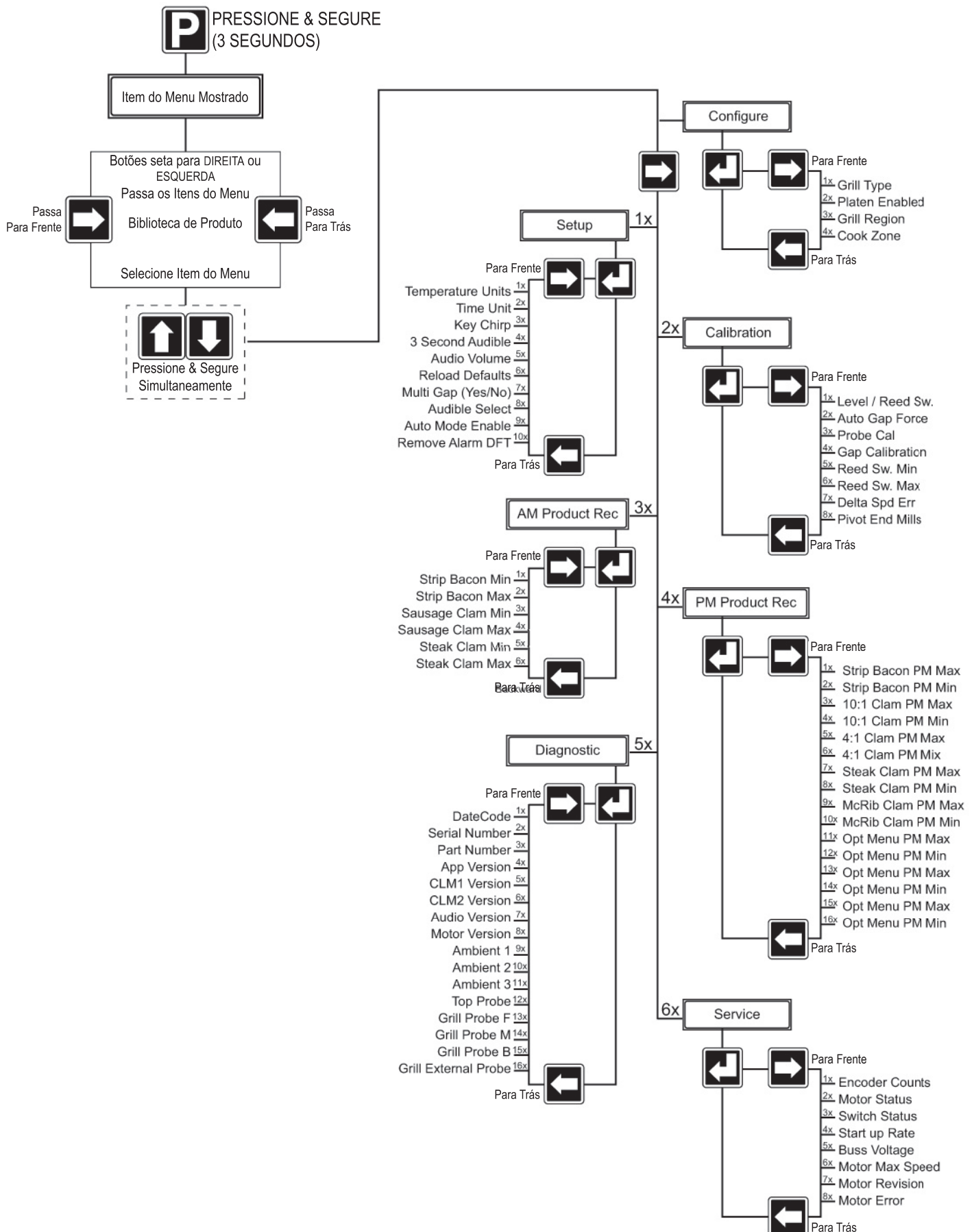
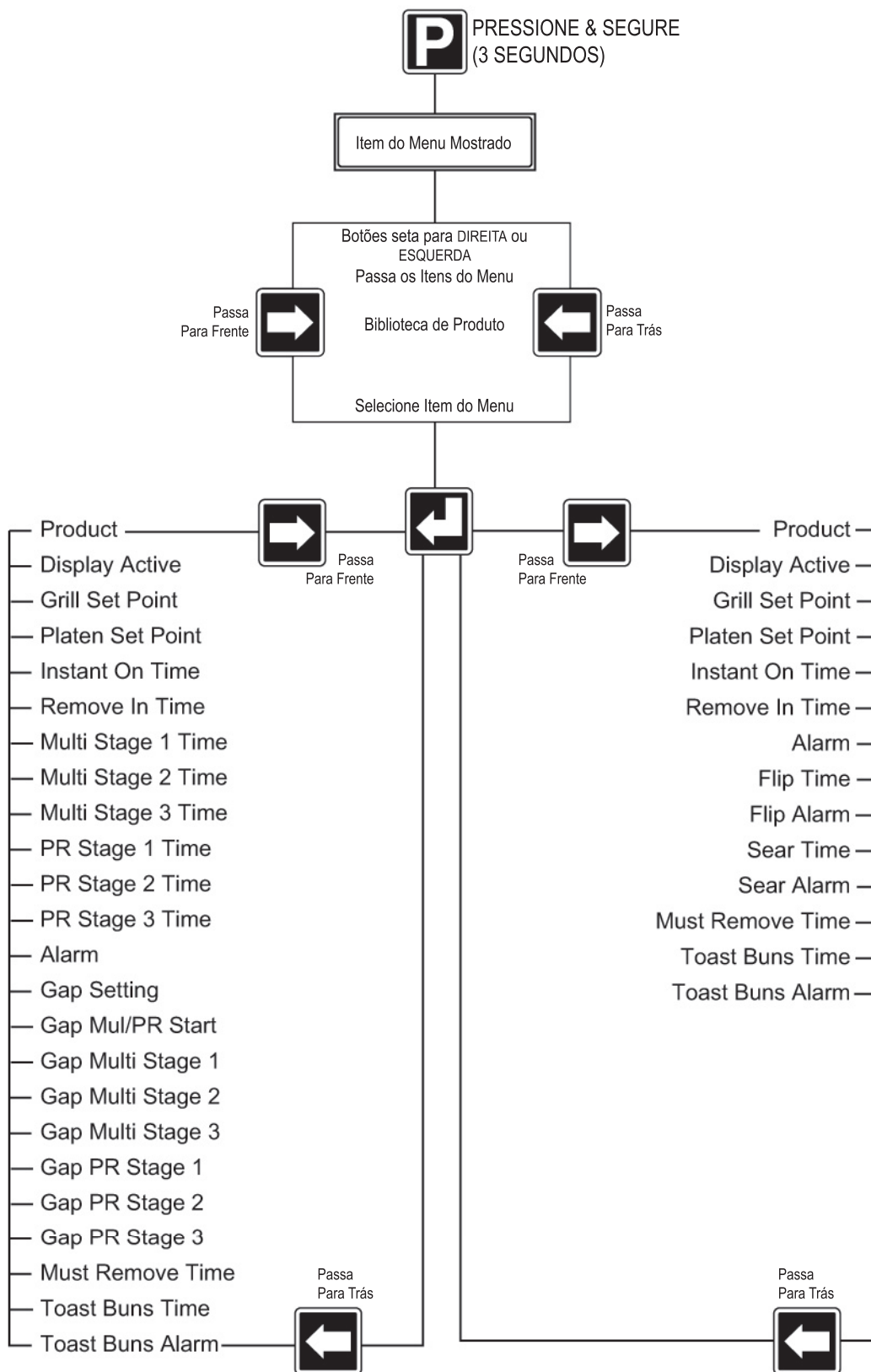
1. Selecione o modo PM usando o botão .
2. Selecione o modo AUTO usando o botão . O controle mostrará "PM / AUTOMATIC".
3. Seguindo os padrões mostrados no Guia de Colocação do Hambúrguer insira, coloque o produto na chapa.
4. Pressione VERDE para iniciar o ciclo de cozimento. O platen abaixará e reconhecerá o produto que foi colocado na chapa.
5. Um alarme soará quando o ciclo de cozimento estiver completo.
6. Remova o produto e limpe a chapa para preparar para o próximo ciclo de cozimento.

RECONHECIMENTO DE PRODUTO

Esta chapa Clamshell Garland está equipada com Controles de Reconhecimento de Produto (PRC). Esta nova tecnologia permite que o usuário simplesmente comece o ciclo de cozimento SEM ter que selecionar um item específico do menu. O PRC reconhecerá a espessura do produto utilizando chave dentro do platen superior e um magneto acoplado no braço do platen. Uma vez que o PRC calcule a espessura do produto que foi colocado, ele procurará o produto dentro da biblioteca de produtos (abaixo) e automaticamente selecionará o produto.

ITEM MENU	GAP MIN	GAP MAX
Calibre Recomendado da Biblioteca de Café-da-manhã		
Fatia Bacon	.010	.159
Salsicha Clam	.210	.405
Bife Clam	.430	.480

ITEM MENU	GAP MIN	GAP MAX
Calibre Recomendado da Biblioteca de Almoço		
10:1 Clam	.160	.345
4:1 Clam	.355	.560
Fatia Bacon	.001	.130
Angus 3:1	.561	.880

LÓGICA DE PROGRAMA

LÓGICA DE PROGRAMA

PROGRAMAÇÃO DE CONTROLE

Modos de Programação; Configuração do Sistema

Para mudar as Unidades de Temperatura na Tela (Fahrenheit / Celcius)

As unidades de temperatura mostradas (F ou C) mudarão a forma que a temperatura é mostrada no controle (F – Fahrenheit, C – Celcius)

1. Com a tela do controle LIGADA e mostrando o item do menu atual ou mostrando "OFF", PRESSIONE E SEGURE o botão [P] por aproximadamente 3 segundos. O controle mostrará o item do menu selecionado previamente e o seu número correspondente OU "Standby/ Menu Item".
2. PRESSIONE os botões de seta [↑] e [↓] JUNTOS. "CONFIGURE" aparecerá na tela.
3. PRESSIONE o botão de seta [→]. "Setup" aparecerá na tela.
4. PRESSIONE o botão [↵]. "Temperature Unit" aparecerá na tela.
5. PRESSIONE o botão [↵]. A unidade atual de temperatura piscará.
6. PRESSIONE o botão [↑] OU [↓] para mudar a unidade de temperatura piscando.
7. PRESSIONE o botão [↵] para salvar a configuração.
8. PRESSIONE 2x botão [P] para sair do modo de programa.

Para Mudar a Unidade de Tempo na Tela

Mudar a Unidade de Tempo na Tela mudará o modo que os ciclos de tempo são mostrados no controle.

1. Com a tela do controle LIGADA e mostrando o item do menu atual ou mostrando "OFF", PRESSIONE E SEGURE o botão [P] por aproximadamente 3 segundos. O controle mostrará o item do menu selecionado previamente e o seu número correspondente OU "Standby/ Menu Item".
2. PRESSIONE os botões de seta [↑] e [↓] JUNTOS. "CONFIGURE" aparecerá na tela.
3. PRESSIONE o botão de seta [→]. "Setup" aparecerá na tela.
4. PRESSIONE o botão [↵]. "Temperature Unit" aparecerá na tela.
5. PRESSIONE 1x o botão [→]; "Time Unit" aparecerá na tela.
6. PRESSIONE o botão [↵]. A unidade de tempo atual piscará.
7. PRESSIONE o botão de seta [↑] OU [↓] para mudar a unidade de tempo piscando.
   Para uma lista completa das funções de setup e suas opções, veja a página 38.
8. PRESSIONE o botão [↵] para salvar a configuração.
9. PRESSIONE 2x o botão [P] para sair do modo de programa.

Para mudar a Key Chirp (Sim/Não)

Mudar a Key Chirp On (Ligado) ou Off (Desligado) ligará ou desligara os sons do controle quando um botão é pressionado.

1. Com a tela do controle LIGADA e mostrando o item do menu atual ou mostrando "OFF", PRESSIONE E SEGURE o botão [P] por aproximadamente 3 segundos. O controle mostrará o item do menu selecionado previamente e o seu número correspondente OU "Standby/ Menu Item".
2. PRESSIONE os botões de seta [↑] e [↓] JUNTOS. "CONFIGURE" aparecerá na tela.
3. PRESSIONE o botão de seta [→]. "Setup" aparecerá na tela.
4. PRESSIONE o botão [↵]. "Temperature Unit" aparecerá na tela.
5. PRESSIONE o botão [→] repetidamente até que "Key Chirp" apareça na tela.
6. PRESSIONE o botão [↵]. A configuração atual de Key Chirp piscará.
7. PRESSIONE o botão de seta [↑] OU [↓] para mudar o "YES" ou "NO" piscando.
8. PRESSIONE o botão [↵] para salvar a configuração.
9. PRESSIONE 2x o botão [P] para sair do modo de programa.

Para Mudar o Alarme Sonoro

Mudar o Alarme Sonoro mudará a forma que o controle soa quando o ciclo de tempo estiver completado a sua contagem regressiva.

1. Com a tela do controle LIGADA e mostrando o item do menu atual ou mostrando "OFF", PRESSIONE E SEGURE o botão [P] por aproximadamente 3 segundos. O controle mostrará o item do menu selecionado previamente e o seu número correspondente OU "Standby/ Menu Item".
2. PRESSIONE os botões de seta [↑] E [↓] JUNTOS. "CONFIGURE" aparecerá na tela.
3. PRESSIONE o botão de seta [→] . "Setup" aparecerá na tela.
4. PRESSIONE o botão [↵] . "Temperature Unit" aparecerá na tela.
5. PRESSIONE o botão [→] repetidamente até que "Audible" apareça na tela.
6. PRESSIONE o botão [↵]. A unidade de tempo atual piscará.

PROGRAMAÇÃO DE CONTROLE *(continuação)*

7. PRESSIONE o botão de seta OU para mudar as opções sonoras. **Para uma lista completa das funções de setup e suas opções, veja a página 38.**

8. PRESSIONE o botão para salvar a configuração.

9. PRESSIONE 2x o botão para sair do modo de programa.

Modos de Programação; Itens do Menu

Para mudar o nome do item do menu existente

1. Usando o botão ou , selecione o item do menu cujo nome precisa ser mudado.

2. PRESSIONE e SEGURE o botão por aproximadamente 3 segundos. A tela do controle piscará o item do menu selecionado previamente e seu número correspondente.

3. PRESSIONE e SEGURE o botão .

4. Para soletrar o nome do produto:
   a. Use os botões de seta ou para passar pelos caracteres da biblioteca.

Biblioteca de Caracteres:
space ! " # $ % & ' ( ) * + , - . / 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 : ; < = > ? @ A B C D E F G H I J K L M N O P Q R S T U V W X Y Z [\ ] ^ _ ` a b c d e f g h i j k l m n o p q r s t u v w x y z

   b. PRESSIONE ou para passar para a direita ou para a esquerda.
   c. PRESSIONE o botão para salvar o novo nome do item do menu.

5. PRESSIONE 2x o botão para sair e retornar ao modo de operação normal.

Para ativar / desativar o item do menu na biblioteca do modo de Operação Normal, ou mudar a sua parte do dia.

(Padrões estão listados na página 18 sob "Biblioteca de Itens do Menu")

1. PRESSIONE e SEGURE o botão por aproximadamente 3 segundos. A tela do controle piscará o item do menu selecionado previamente e seu número correspondente.

2. Usando o botão ou selecione o item do menu cujo nome precisa ser ativado/ desativado.

3. PRESSIONE o botão . O controle mostrará "Product". O item do menu piscará.

4. PRESSIONE o botão de seta ou até que "Display Active" apareça no controle.

5. PRESSIONE o botão A configuração atual piscará.

6. PRESSIONE o botão ou para selecionar uma configuração diferente.

7. PRESSIONE o botão para salvar a nova configuração.

8. PRESSIONE 2x o botão para sair e voltar ao modo de operação normal.

Para mudar o ponto de configuração de temperatura da superfície da chapa.

NOTA: Os pontos ajustados de temperatura da chapa estão pré-ajustados no controle para o padrão atual necessário. Você não deve mudar estes pontos ajustados para nenhuma temperatura que não seja aquela mostrada na página 37.

1. Usando o botão ou , selecione o item do menu cuja temperatura precisa ser mudada.

2. PRESSIONE e SEGURE o botão por aproximadamente 3 segundos. A tela do controle piscará o item do menu selecionado previamente e seu número correspondente.

3. PRESSIONE o botão . O controle mostrará "Product".

4. PRESSIONE o botão de seta ou até que "Grill SetPt" seja mostrado no controle.

5. PRESSIONE o botão . A temperatura ajustada atual da chapa começará a piscar.

6. Usando o botão ou , mude o ponto de configuração da temperatura para a nova temperatura desejada.

7. PRESSIONE o botão para salvar o novo ponto de configuração da temperatura.

8. PRESSIONE 2x o botão para sair e voltar ao modo de operação normal.

Para mudar o ponto de configuração de temperatura do platen superior.

NOTA: Os pontos ajustados de temperatura da chapa estão pré-ajustados no controle para o padrão atual necessário. Você não deve mudar estes pontos ajustados para nenhuma temperatura que não seja aquela mostrada na página 37.

1. Usando o botão ou , selecione o item do menu cuja temperatura precisa ser mudada.

2. PRESSIONE e SEGURE o botão por aproximadamente 3 segundos. A tela do controle piscará o item do menu selecionado previamente e seu número correspondente.

3. PRESSIONE o botão . O controle mostrará "Product".

PROGRAMAÇÃO DE CONTROLE *(continuação)*

4. PRESSIONE o botão de seta ➡ ou ⬅ até que "Platen SetPt" seja mostrado no controle.

5. PRESSIONE o botão ↵. O "PLATEN SET POINT" começará a piscar.

6. Usando o botão ⬆ ou ⬇, mude o ponto de configuração da temperatura para a nova temperatura desejada.

7. PRESSIONE o botão ↵ para salvar o novo ponto de configuração da temperatura.

8. PRESSIONE 2x o botão P para sair e voltar ao modo de operação normal.

Para Mudar o tempo de MUST REMOVE IN *(DEVE SER REMOVIDO EM)*

1. Usando o botão ⬅ ou ➡, selecione o item do menu cujo tempo de cozimento (cook time) precisa ser mudado.

2. PRESSIONE e SEGURE o botão P por aproximadamente 3 segundos. A tela do controle piscará o item do menu selecionado previamente e seu número correspondente.

3. PRESSIONE o botão ↵. O controle mostrará "Product".

4. PRESSIONE o botão ⬅ ou ➡ até que "Must Remove In" seja mostrado no controle.

5. PRESSIONE o botão ↵. Os segundos começarão a piscar.

6. Usando o botão ⬆ ou ⬇ para mudar o tempo de Must Remove In para o novo tempo desejado.

7. PRESSIONE o botão ↵ para salvar o novo tempo.

8. PRESSIONE 2x o botão P para sair e voltar ao modo de operação normal.

Para Mudar o tempo de Toast Buns *(torrar os pães)*

1. Usando o botão ⬅ ou ➡, selecione o item do menu cujo tempo de cozimento (cook time) precisa ser mudado.

2. PRESSIONE e SEGURE o botão P por aproximadamente 3 segundos. A tela do controle piscará o item do menu selecionado previamente e seu número correspondente.

3. PRESSIONE o botão ↵. O controle mostrará "Product".

4. PRESSIONE o botão ⬅ ou ➡ até que "Toast Buns Time" seja mostrado no controle.

5. PRESSIONE o botão ↵. Os segundos começarão a piscar.

6. Usando o botão ⬆ ou ⬇ para mudar o tempo de Toast Buns para o novo tempo desejado.

7. PRESSIONE o botão ↵ para salvar o novo tempo.
8. PRESSIONE 2x o botão P para sair e voltar ao modo de operação normal.

Para Mudar o Alarme de Toast Buns (Auto/Manual)

1. Usando o botão ⬅ ou ➡, selecione o item do menu cujo tempo de cozimento (cook time) precisa ser mudado.

2. PRESSIONE e SEGURE o botão P por aproximadamente 3 segundos. A tela do controle piscará o item do menu selecionado previamente e seu número correspondente.

3. PRESSIONE o botão ↵. O controle mostrará "Product".

4. PRESSIONE o botão ⬅ ou ➡ até que "Toast Buns Alarm" seja mostrado no controle.

5. PRESSIONE o botão ↵. "AUTO" ou "MANUAL" começará a piscar.

6. Usando o botão ⬆ ou ⬇ mude "MANUAL" para "AUTO" ou "AUTO" para "MANUAL".

7. PRESSIONE o botão ↵ para salvar a novo configuração.

8. PRESSIONE 2x o botão P para sair e voltar ao modo de operação normal.

Para Adicionar NOVOS Itens do Menu

As seguintes instruções de programação servem como um GUIA de programação das configurações básicas para itens do menu CLAM.

1. PRESSIONE e SEGURE o botão P por aproximadamente 3 segundos. O controle mostrará o item do menu selecionado previamente e seu número correspondente.

2. PRESSIONE o botão ⬅ ou ➡ até que "Opt menu # - CLAM" seja mostrado no controle.

3. PRESSIONE o botão ↵. O controle mostrará "PRODUCT" (produto)

4. PRESSIONE e SEGURE o botão ↵. O nome do item do menu selecionado atualmente começará a piscar.

5. Para soletrar o nome do produto:
   a. Use os botões de seta ⬆ ou ⬇ para passar pelos caracteres da biblioteca.
   b. PRESSIONE ⬅ ou ➡ para passar para a direita ou para a esquerda.
   c. PRESSIONE o botão ↵ para salvar o novo nome do item do menu.

PROGRAMAÇÃO DE CONTROLE *(continuação)*

6. PRESSIONE o botão . "Display Active" (display ativo) aparecerá na tela.
7. PRESSIONE o botão . "NO" (não) começará a piscar.
8. PRESSIONE o botão . "NO" (não) mudará para "YES" (sim).
9. PRESSIONE o botão para salvar o novo configuração.
10. PRESSIONE o botão . "GRILL SETPT" (configuração da chapa) aparecerá na tela.
11. PRESSIONE o botão . A temperatura começará a piscar.
12. Usando os botões ou , mude o ponto configurado da temperatura para a nova temperatura desejada.
13. PRESSIONE o botão para salvar o novo ponto configurado de temperatura.
14. PRESSIONE o botão . "PLATSETPT" (configuração do platen) aparecerá na tela.
15. PRESSIONE o botão . A temperatura começará a piscar.
16. Usando os botões ou , mude o ponto configurado da temperatura para a nova temperatura desejada.
17. PRESSIONE o botão para salvar o novo ponto configurado de temperatura.
18. PRESSIONE o botão até que "GAP MULTI/PR START" apareça na tela.
19. PRESSIONE o botão . A configuração do gap começará a piscar.
20. Usando os botões ou , mude a configuração do gap para a configuração desejada.
21. PRESSIONE o botão para salva a nova configuração do gap.
22. PRESSIONE 2x o botão para sair e voltar ao modo de operação normal.

MENSAGENS DE ERRO

MENSAGEM MOSTRADA	SIGNIFICADO	POSSÍVEIS CAUSAS	POSSÍVEL SOLUÇÃO
GRILL PROBE _ERROR	Erro no sensor de temperatura da chapa	Tipo de sensor Errado Terminação Ruim Controle não configurado para gás OU elétrico Sensor aberto ou danificado Sensor está configurado para acima ou abaixo da calibração de operação	Identifique o sensor como “tipo não aterrado” Reveja as instruções de fiação Cheque as configurações Cheque a continuidade O dispositivo de high limit (limite alto) está ativado?
PLATEN PROBE ERROR	Erro no sensor de temperatura da platen	Tipo de sensor Errado Terminação Ruim Controle não configurado para gás OU elétrico Sensor aberto ou danificado Sensor está configurado para acima ou abaixo da calibração de operação	Identifique o sensor como “tipo não aterrado” Reveja as instruções de fiação Cheque as configurações Cheque a continuidade O dispositivo de high limit (limite alto) está ativado?
ERROR AMBIENT	Temperatura muito alta ou muito baixa no controle	Ambiente está abaixo de 32F ou acima de 176F	Cheque a ventilação da área do controle
ERROR COLD START	Problema de resposta EEPROM	EEPROM inicializando pela primeira vez Mau funcionamento do EEPROM	Espere por 30 segundos para a mensagem desaparecer Se a mensagem não desaparecer, o controle está congelado.
CHECK REED SWITCH USE FLAT COOK	Falha na calibração do platen, pode cozinhar no modo flat (liso)	Uma das duas chaves de palheta está fechada quando deveria estar aberta	Reinicie as posições da chave de palheta no menu de calibração.
CHK PLATEN LEVEL	Aviso que o nível do platen precisa ser checado	Diferença de calibração entre a chave de palheta frontal e traseira é maior que REED SWITCH MIN, mas menor que REED SWITCH MAX no menu de calibração	Recalibre as chaves de palheta no menu de calibração
PLATEN NOT LEVEL	Platen não nivelada	Diferença de calibração entre a chave de palheta frontal e traseira é maior que REED SWITCH MAX	Recalibre as chaves de palheta no menu de calibração
ERROR DOWN	Platen não está se movendo para baixo ou não está se movendo em 40 segundos	Cabo do codificador não conectado Obstrução do movimento do Platen Mau funcionamento do motor Mau funcionamento do painel de controle do motor	Cheque a conexão do pino no painel de controle do motor Remova os utensílios, cheque o vão da cobertura, cheque se há acumulo de gordura nos poços Cheque a voltagem para o motor Cheque a voltagem para o painel de controle do motor
ERROR UP	Platen não se move para cima em 40 segundos	Cabo codificador não anexado Obstrução no movimento do platen Mau funcionamento do motor Mau funcionamento do painel de controle do motor	Cheque a conexão do pino no painel de controle do motor Remova os utensílios, cheque o vão da cobertura, cheque se há acumulo de gordura nos poços Cheque a voltagem para o motor Cheque a voltagem para o painel de controle do motor
ERROR COMMS	Problema de comunicação entre o motor do controle e controle principal	Controle não detecta 3 comandos consecutivos no painel de controle do motor	Cheque a conexão do cabo em ambos os painéis e a voltagem para o painel de controle do motor
IGNITION FAILURE	Chama do queimador não detectada	Gás não está ligado na chapa. Não há faísca na ignição Mau funcionamento do Blower Mau funcionamento do interruptor de ar Válvula de gás não abre Mau funcionamento no módulo de ignição Ainda há ar na linha de gás quando reconectada	Cheque a válvula de gás na linha de fornecimento e conexão da mangueira. Cheque as conexões de fiação da ignição Cheque a voltagem do motor do blower. Cheque a voltagem no interruptor, cheque por ar comprimido na mangueira Cheque a voltagem nas válvulas e escute a operação das válvulas Cheque a voltagem nas entradas e saídas no módulo de ignição Tente novamente circulando o controle desligando e ligando
HIGH TEMP PLATEN/GRILL	Temperatura do platen ou chapa está acima de 465 F	Calibração de temperatura incorreta Procedimentos operacionais não estão sendo seguido (ex. sem raspador e rodo) Stuck closed solid state relay Pressão de gás muito alta	Recalibre as zonas de temperatura Reveja os procedimentos quando uma mensagem é mostrada Cheque por LED aceso no Solid State Relay que deveria estar apagado Cheque que a pressão do coletor seja 3.5” W.C. Permita que a temperatura abaixe antes da operação

MENSAGENS DE ERRO *(continuação)*

MENSAGEM MOSTRADA	SIGNIFICADO	POSSÍVEIS CAUSAS	POSSÍVEL SOLUÇÃO
HEAT ERROR PLATEN/GRILL	Não houve aumento de temperatura em 425 segundos depois de baixar para menos que o ponto configurado.	Sensor de temperatura em curto Solid state relays não estão ligados Perda de energia para o platen Procedimentos operacionais não estão sendo seguidos (ex. sem raspador e rodo)	Cheque a continuidade para aterrar Verifique as conexões de arreio para o controle Cheque a operação dos contatos principais Reveja os procedimentos quando a mensagem é mostrada
MOTOR GEN ERR	Ocorreu um de cinco erros associados com o motor ou com o painel de controle do motor	Problema de comunicação entre o painel de controle do motor e o controle principal Tempo do painel de controle do motor interrompido ou incorreto	Cheque o cabeamento entre o codificador e o controle de velocidade do motor e entre o controle de velocidade de motor e o controle principal LIGUE e DESLIGUE a energia principal
MOTOR ENCOD ERR	O codificador "pulou" ou perdeu um pulso	Fiação solta do codificador Conexão frouxa do codificador no motor Fonte de energia instável	Cheque as conexões de fiação Cheque fiação e o suporte do codificador. Cheque a voltagem de entrada
MOTOR OVER AMPS	Corrente do motor excede 4 amps (software está protegendo a velocidade do motor do painel de controle do motor)	Interferência no mecanismo de elevação	Cheque se há obstruções no platen Limpe o excesso de gordura do poço do atuador e troque os selos se necessário Limpe a chapa diariamente de acordo com as instruções de operação
MOTOR CLS STOP	O codificador detectou 31 pontos abaixo do ponto de referência "zero"	Chave de limite inferior não está na posição correta ou com defeito O ajuste da platen está frouxo	Recalibre a operação chave limite inferior para a posição "zero" correta, cheque se a operação correta da chave limite Cheque os arreios dos componentes do elevador
MOTOR SPD ERR	Controle detectou que o platen não está se movendo	Falha do Atuador. Conexão do codificador ou do motor frouxa	Cheque as funções do atuador e troque se defeituoso Cheque todas as conexões no painel de controle de velocidade do moto e no motor do atuador
MOTOR BUSLV ERR	A voltagem DC no painel de controle do motor caiu para menos de 95 vdc	Voltagem de entrada caiu por causa da fonte de AC. Problema de voltagem transitória	Recicle a energia principal da chapa para reiniciar as configurações do controle de velocidade do motor Meça a voltagem de entrada onde o motor conecta com o painel de controle do motor
MOTOR BUSSV ERR	A voltagem DC do painel de controle do motor está acima ou abaixo os limites pré-estabelecidos	Voltagem de entrada caiu ou foi sugada por causa da fonte de AC Problema de voltagem transitória	Recicle a energia principal da chapa para reiniciar as configurações do controle de velocidade do motor Meça a voltagem de entrada onde o motor
MOTOR PINCH ERR	A diferença da velocidade máxima e mínima do platen é maior que o valor pré-estabelecido	Obstrução do platen Interferência no mecanismo de elevação Erro no codificador	Cheque se há obstruções no platen Limpe o excesso de gordura do poço do atuador e troque os selos se necessário Cheque as conexões de fiação do codificador Limpe a chapa diariamente de acordo com as instruções de operação
MOTOR MSE ERR	O valor de movimento do platen foi excedido	Obstrução do platen Interferência no mecanismo de elevação Erro no codificador	Cheque se há obstruções no platen Limpe o excesso de gordura do poço do atuador e troque os selos se necessário Cheque as conexões de fiação do codificador Limpe a chapa diariamente de acordo com as instruções de operação
MOTOR SPEED ERR	Sem velocidade de nível depois de 750 msec	Obstrução do platen Interferência no mecanismo de elevação Erro no codificador	Cheque se há obstruções no platen Limpe o excesso de gordura do poço do atuador e troque os selos se necessário Cheque as conexões de fiação do codificador Limpe a chapa diariamente de acordo com as instruções de operação

CALIBRAÇÃO DA SONDA

Calibração Mensal das Zonas de Temperatura da Chapa

Ferramentas: Pirômetro digital com sonda de superfície.

Atenção: FERIMENTO PESSOAL CAUSADO POR QUEIMADURAS PODEM OCORRER QUANDO SE ENTRA EM CONTATO COM SUPERFÍCIES DE COZIMENTO QUENTES.

NOTA: A Calibração das chapas é feita com as folhas de material removível “OFF” (FORA).

POR FAVOR, SIGA ESSAS INSTRUÇÕES EXTAMENTE COMO ELAS APARECEM ABAIXO:

1. A prensar superiores e a chapa inferior devem estar na temperatura de operação para que esse procedimento de calibração seja feito. Pressione o botão ⬅ ou ➡ para selecionar uma operação “CLAM” e permita que a chapa chegue à temperatura definida e estabilize, (aproximadamente 30 minutos).

2. PRESSIONE e SEGURE o botão 🕒 por aproximadamente 3 segundos ou até que o controle mostre “PROBE CAL”.

3. PRESSIONE o botão ↵ para exibir a primeira zona a ser calibrada. A primeira zona exibida é “FRONT TEMPCAL” (calibração temperatura frontal). As zonas são exibidas em ordem de FRONT TEMP CAL, MIDDLE TEMP CAL, BACK TEMP CAL, TOP TEMP CAL (frontal, central, traseira e superior)

   MWE3W: As sondas thermocouple da chapa elétrica estão localizadas na frente e atrás, como mostradas no diagrama a direita. Cada platen superior tem uma thermocouple no centro.

   MWG3W: As sondas thermocouple das chapas a gás estão localizadas no centro de cada pista, como mostradas no diagrama a direita. Cada platen superior tem uma thermocouple no centro.

4. Selecione uma zona de calor para ser mostrada usando os botões ⬅ ou ➡.

5. Aguarde pelo menos 5 segundos para que o pirômetro responda e se estabilize. Observe a temperatura no pirômetro.

6. Se a temperatura no display de controle da grelha não for igual à temperatura no pirômetro, ajuste a temperatura do controle da grelha de acordo. O botão ⬇ aumentará a temperatura no display em um (1) grau. O botão ⬆ irá diminuir a temperatura no display em um (1) grau.

NOTA: Durante o passo 6, o controle deve estar emitindo um som agudo. A temperatura só pode ser ajustada se este alarme está soando. Se o controle está em silêncio, a temperatura não mudará.

7. PRESSIONE o botão ↵ para travar a temperatura calibrada no controle.

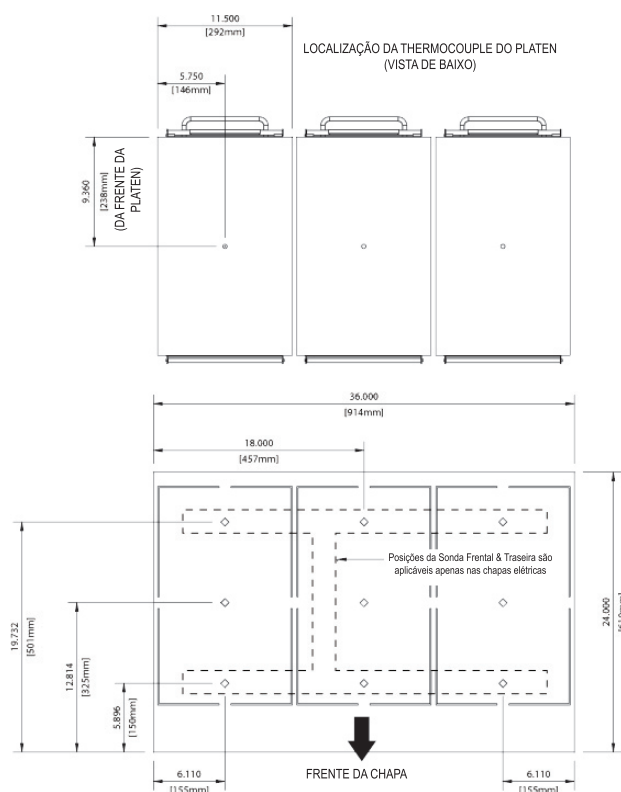
8. Pressione o botão ⬅ ou ➡ para selecionar a próxima zona de aquecimento.

9. Mova a sonda de superfície do pirômetro para a nova zona de aquecimento selecionada e repita os passos 5, 6 e 7.

10. Repita o procedimento para cada zona de aquecimento.

11. Continue a passar por cada zona de aquecimento repetindo a seqüência até que a todas as temperaturas estejam entre 1º.

12. Saia do modo de programa pressionando 2x o botão P. O controle voltará para seu estado anterior no Modo de Operação Normal.

LOCALIZAÇÃO DO THERMOCOUPLE

NIVELAMENTO DO PLATEN (ZERANDO)

De formar a garantir que as chaves de palheta do platen estão na sua posição correta, você deve certificar que a distancia do magneto é a distancia correta da chave (localizada dentro do platen superior)

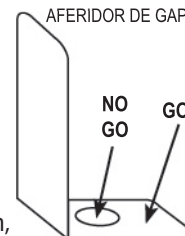
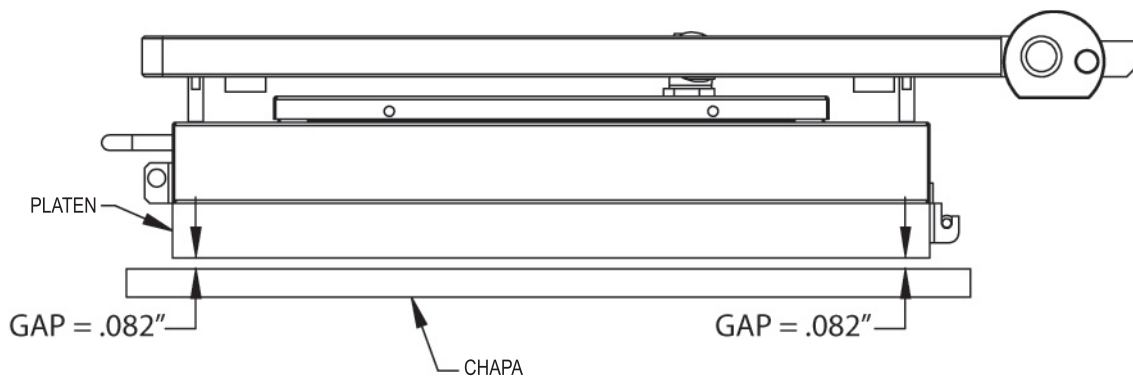
1) Entre no modo "Platen Calibrate Mode" (Modo de Calibração do Platen)
   a) Com a tela do controle LIGADA e mostrando ou o item do menu atual ou mostrando "OFF", PRESSIONE e SEGURE o botão [P] por aproximadamente 3 segundos. O Controle mostrará o item do menu selecionado previamente e seu número correspondente OU "Standby / Menu Item".
   b) PRESSIONE os botões seta [↑] E [↓] JUNTOS. "CONFIGURE" aparecerá na tela.
   c) PRESSIONE 2x [→]. "CALIBRATION" aparecerá na tela.
   d) PRESSIONE o botão [↵]. "LEVEL/REED SW" aparecerá na tela.
   e) PRESSIONE o botão [↵]. "NO" começará a piscar.
   f) PRESSIONE o botão [↑]. "NO" mudará para "YES".
   g) PRESSIONE o botão [↵]. "YES" parará de piscar.
   h) Pressione o botão VERDE para abaixar o platen.

2) Usando a chave de fenda lisa ou a ferramenta de Ajuste do Platen, remova as tampas de gordura os ajustadores do platen.

FERRAMENTA DE AJUSTE DO PLATEN

3) Usando uma chave de fenda lisa ou a ferramenta de Ajuste do Platen, remova as tampas de travamento dos ajustador do platen.

4) Ajuste o Platen:

   a) Usando uma chave de fenda lisa ou a ferramenta de Ajuste do Platen, ajuste a parte de trás do platen até que o Aferidor do Gap encaixe sem folga entre a platen superior e a superfície da chapa. O Aferidor de Gap deve encaixar sem folga debaixo da platen, mas PARE no relevo na ferramenta de gapping (No-Go).
   b) Em seguida vá para o ajuste da frente e suba ou desça a frente do platen superior até que o Aferidor de Gap encaixe sem folga entre o platen superior e a superfície da chapa. A parte da frente do platen apenas um SINGLE- POINT (ponto único) de ajuste. Encaixe o Aferidor de Gap alternadamente entre o lado esquerdo e direito do platen e ajuste até que ambos os lados tenham uma medida igual.

5) Depois de ajustar o platen superior, VOCE DEVE AJUSTAR E CONFIGURAR AS CHAVES DE PALHETA DO PLATEN SUPERIOR. Siga para a seção "PARA CONFIGURAR AS CHAVES DE PALHETA".

VISÃO LATERAL DO PLATEN

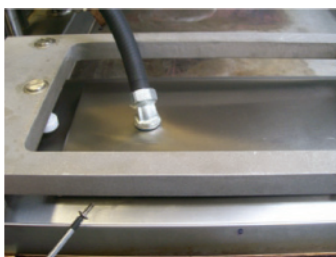
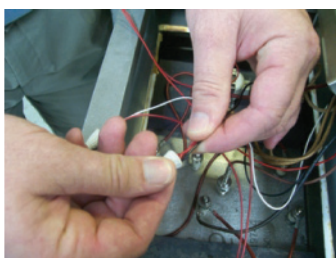
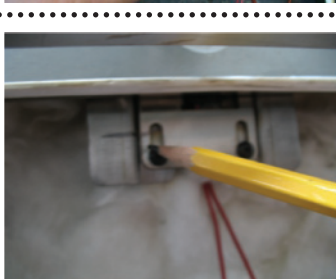
PARA CONFIGURAR AS CHAVES DE PALHETA

De formar a garantir que as chaves de palheta do platen estão na sua posição correta, você deve certificar que a distancia do magneto é a distancia correta da chave (localizada dentro do platen superior)

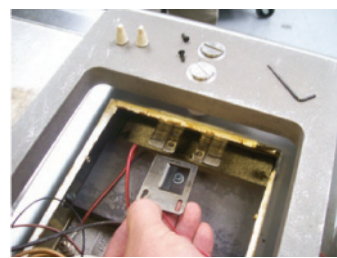
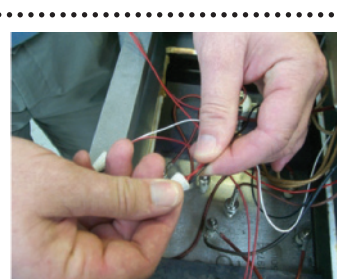
1) Entre no modo "Platen Calibrate Mode" (Modo de Calibração do Platen)
   a) Com a tela do controle LIGADA e mostrando ou o item do menu atual ou mostrando "OFF", PRESSIONE e SEGURE o botão P por aproximadamente 3 segundos. O Controle mostrará o item do menu selecionado previamente e seu número correspondente OU "Standby / Menu Item".
   b) PRESSIONE os botões seta ⬆ E ⬇ JUNTOS. "CONFIGURE" aparecer na tela.
   c) PRESSIONE 2x ➡. "CALIBRATION" aparecerá na tela.
   d) PRESSIONE o botão ↵. "LEVEL/REED SW" aparecerá na tela.
   e) PRESSIONE o botão ↵. "NO" começará a piscar.
   f) PRESSIONE o botão ⬆. "NO" mudará para "YES".
   g) PRESSIONE o botão ↵. "YES" parará de piscar.
   h) Pressione o botão ● VERDE para abaixar o platen.
2) Remova as tampas de gordura da chave de palheta.
3) Remova as tampas de travamento da chave de palheta.
4) Usando uma chave Phillips, aparafuse o magneto para baixo (sentido horário) ATÉ que o controle emita um BIPE agudo.
5) Aparafuse o magneto para CIMA (sentido anti-horário) ATÉ que o BIP agudo PARE.
6) Aparafuse o magneto mais 1 volta completa (360˚) no sentido antihorário.
7) Repita o mesmo procedimento para as chaves de palheta opostas.

PARA MUDAR A CHAVE DE PALHETA

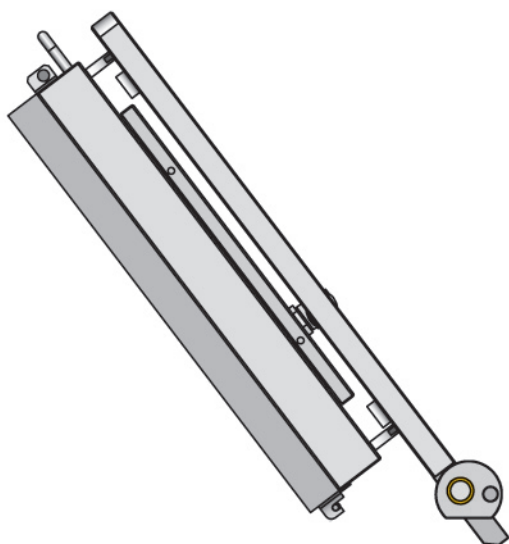
Atenção: Chaves de palheta carregam voltagem alta. Isole a chapa de todas as fontes de eletricidade. Desconecte todos os Cabos de Força.

1. Remova a Capa do Platen.

2. Remova as Porcas de Fiação dos condutores da chave de palheta.

3. Marque os fios para uma reconexão mais fácil.

4. Determine a localização da braçadeira da chave e marque.

5. Remova a braçadeira da chave de palheta com uma chave allen 5/64.

6. Instale a nova chave de palheta.

7. Reconecte os fios com as porcas de fiação.

8. Coloque de volta a Capa do Platen.

OPERAÇÃO DA CHAVE DE PALHETA

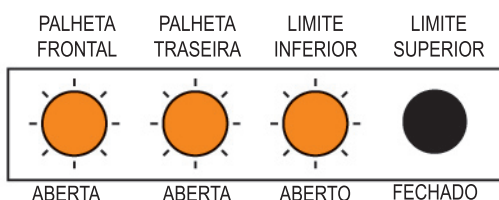
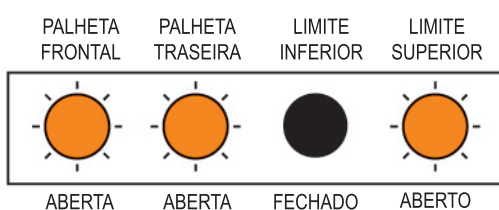
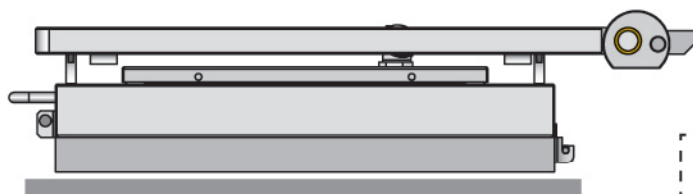
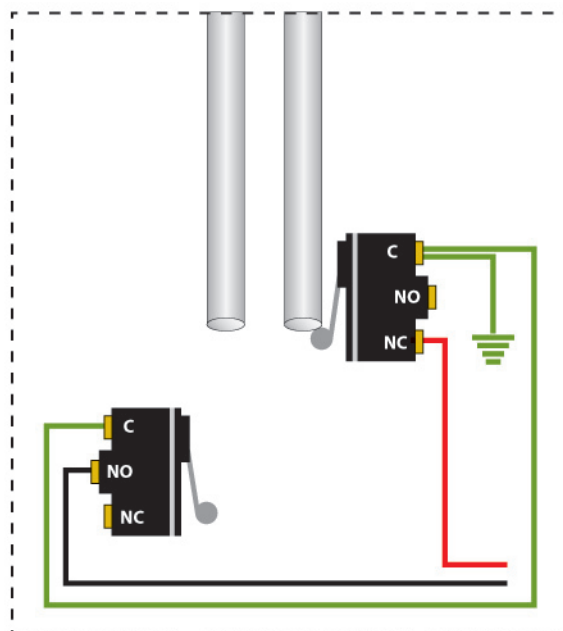
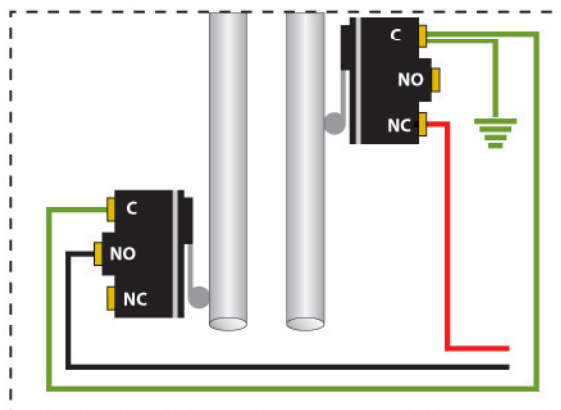
O Controle de Velocidade Do Moto (Motor Speed Control) é equipado com luzes LED que idicam o estado das chaves de palheta (ambas frontal e traseira), e das Chaves Limite (amabs superior e inferior). A luz LED ACENDE quando a chave está ABERTA. A luz LED DESLIGA quando a chave está FECHADA. (as cores da LED podem variar)

= LED não acesa / Chave FECHADA

= LED acesa / Chave ABERTA

PLATEN ELEVADO

PALHETA FRONTAL	PALHETA TRASEIRA	LIMITE INFERIOR	LIMITE SUPERIOR
ABERTA	ABERTA	ABERTO	FECHADO

C NO NC

C NO NC

Estado NORMAL das chaves, quando o platen está ELEVADO

OPERAÇÃO DA CHAVE DE PALHETA *(continuação)*

PALHETA FRONTAL	PALHETA TRASEIRA	LIMITE INFERIOR	LIMITE SUPERIOR	
ABERTO	ABERTO	ABERTO	FECHADO	Platen está ELEVADO = Chaves estão no estado NORMAL.
ABERTO	ABERTO	ABERTO	ABERTO	Comando de movimentação do platen foi iniciado. Chave limite superior como ABRIU.
ABERTO	ABERTO	FECHADO	ABERTO	Platen ABAIXOU. Chave limite inferior FECHOU.
ABERTO	ABERTO	ABERTO	ABERTO	Platen elevou para a CONFIGURAÇÃO DE GAP DE PRÉ-AQUECIMENTO de 450º. Chave limite Inferior ABRIU.
AUTO CALIBRAÇÃO COMEÇA DEPOIS QUE A CHAPA CHEGA À TEMPERATURA E CONTAGEM REGRESSIVA EXPIRA.				
ABERTO	ABERTO	FECHADO	ABERTO	Auto calibração começa. Chave Limite Inferior FECHA.
ABERTO	FECHADO	FECHADO	ABERTO	Platen continua a abaixar. Chave de Palheta Traseira FECHA.
FECHADO	FECHADO	FECHADO	ABERTO	Platen continua a abaixar. Chave de Palheta Frontal FECHA.
ABERTO	FECHADO	FECHADO	ABERTO	Atuador Linear reverte a polaridade. Platen Levanta. Chave de Palheta frontal ABRE.
ABERTO	ABERTO	FECHADO	ABERTO	Platen continua a levantar. Chave de Palheta Traseira ABRE.
ABERTO	ABERTO	ABERTO	ABERTO	Platen continua a levantar. Chave limite inferior fecha.
ABERTO	ABERTO	ABERTO	FECHADO	Platen continua a levantar. Chave limite superior ABRE. O movimento para.

PARA MUDAR O MAGNETO

1. Remova as tampas de gordura e a porca de travamento.

2. Com uma chave Phillips, desaparafuse o magneto do fundo do suporte do braço do platen, girando no SENTIDO HORÁRIO.

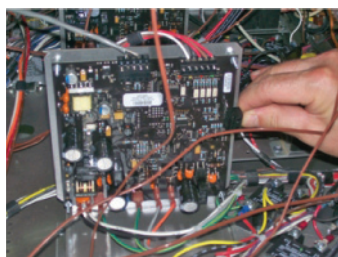
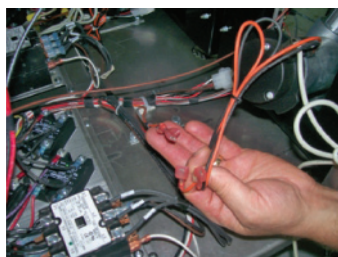
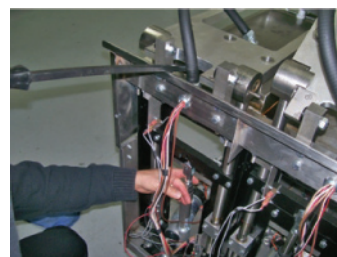
3. Se o magneto não sair do suporte do braço do platen, abaixe o ajuste do gap na frente para dar espaço para o magneto.

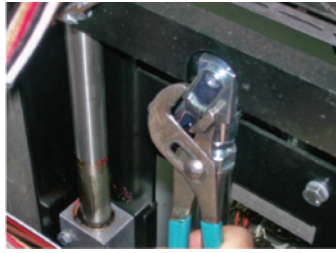
4. Instale o nome magneto de baixo para cima. CERTIFIQUE QUE ESTÁ DEVIDAMENTE COLOCADO. PODE OCORRER CROSS THREADING.

5. Faça o procedimento de nivelamento do platen.

6. Faça o procedimento de calibração da chave de palheta, (página 31).

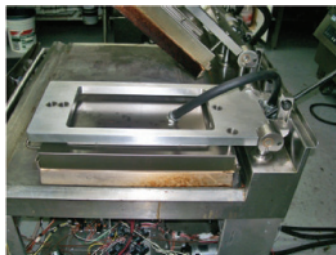
PARA TROCAR O ATUADOR LINEAR

1. Desconecte o cabo do Controle de Velocidade do Motor.

2. Desconecte as guias do arreio da fiação.

3. Com o platen ELEVADA, coloque um pé de cabra para sustentação, 2x4, etc. pela parte de trás do suporte do braço do platen. Puxe o braço do platen em direção à parte de trás da grelha para inserir.

PARA TROCAR O ATUADOR LINEAR

4. Com o peso do platen suportado pelo objeto inserido no passo 3, use um alicate para trabalhar no pino clevis retendo o clipe do lado de fora, certificando de mantê-lo agarrado o mais próximo do pino possível para prevenir que ele deforme.

5. Use o alicate para remover a mola do clipe do pino na base do Atuador Linear.

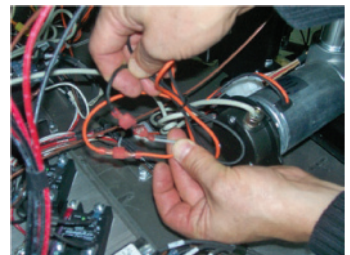
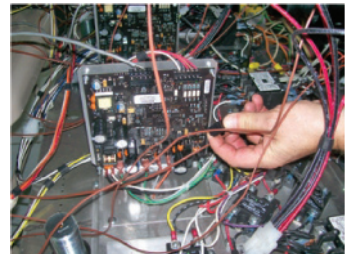
6. Empurre o pino pela base do atuador em direção ao lado de dentro da chapa. Contorne para alcançar por dentro e remova.

7. Remova o Atuador Linear da chapa, cuidadosamente puxando por trás.

8. Sustente o peso do platen enquanto estive removendo o pé-de-cabra. Depois, cuidadosamente abaixe o platen, repousando sobre a chapa.

9. Aparafuse o NOVO atuador linear no poço aproximadamente 2 voltas antes de sair pelo fundo. NÃO o deixe sair pelo fundo do poço completamente já que pode não ser longo o suficiente para reconectar o clipe clevis superior.

10. Re-instale a prateleira de suporte do atuador linear. Se o motor não liberar o membro cruzado, usar o pé-de-cabra para levantar e encaixá-la como foi feito no passo 3. Reinstale o pino da base do atuador e remonte a mola clipe.

11. Gentilmente encaixe o clipe clevis pelo topo do poço do atuador e da barra cruzada. Use a o pé-de-cabra para alinhar os orifícios.

12. Reconecte os fios como mostrado nas fotos da direita.

ELEMENTOS DO AQUECIMENTO ELÉTRICO (1 DE 3 PISTAS DE COZIMENTO MOSTRADA)

ELEMENTOS DO PLATEN SUPERIOR

3249 WATTS TOTAL (3 ELEMENTOS @ 1083 WATTS EA)			
VOLTS	AMPS LINHA	AMPS ELEMENTOS	RESISTÊNCIA
208	9.02	5.20	33.95 Ω
220	8.53	4.92	44.69 Ω
240	7.82	4.51	53.20 Ω

VOLTS	AMPS LINHA	AMPS ELEMENTOS	RESISTÊNCIA
ELEMENTOS FRENTE/ATRÁS: 1300 WATTS EA.			
208	6.25	6.25	33.28 Ω
220	5.91	5.91	37.23 Ω
240	5.42	5.42	44.28 Ω
ELEMENTO CENTRO: 1700 WATTS			
208	8.17	8.17	25.46 Ω
220	7.72	7.72	28.50 Ω
240	7.08	7.08	33.90 Ω

ATRÁS 1300 Watts

CENTRO 1700 Watts

FRENTE 1300 Watts

T1 — CENTRO — SSR2 — T2 — FRENTE — ATRÁS — SSR3 — SSR1 — T3

LAYOUT DOS COMPONENTES INTERNOS

SSR1 = FRENTE SUPERFÍCIE DA CHAPA
SSR2 = CENTRO SUPERFÍCIE DA CHAPA
SSR3 = ATRÁS SUPERFÍCIE DA CHAPA
SSR4 = PLATEN SUPERIOR
SSR5 = PLATEN SUPERIOR
SSR6 = CHAPA DE EXPORTAÇÃO APENAS

FRENTE DA CHAPA

ITENS DO MENU

Item Menu #	PRODUTO	DISPLAY ATIVO	PONTO CONFIG. CHAPA	PONTO CONFIG. PLATEN	INSTANT ON TIME	REMOVA EM	TEMPO MULTI EST.	TEMPO EST. PR	ALARME AUTO/ MANUAL	CONFIG. GAP	GAP MULTI /PR START	GAP MULTI ESTÁGIO	GAP ESTÁGIO PR	DEVE SER REMOVIDO EM	TOSTAR PÃES EM	TOSTAR ALARME PÃES AUTO/ MANUAL
1	10:1 - CLAM	PM	350°F (177°C)	425° F (217°C)	0	38	S1 5 S2 0 S3 0	5 0 0	AUTO	.255	.245	S1 .265 S2 0 S3 0	.265 0 0	0	0	AUTO
2	4:1 - CLAM	PM	350°F (177°C)	425° F (217°C)	0	107	S1 10 S2 --- S3 ---	10 --- ---	AUTO	.415	.400	S1 .425 S2 --- S3 ---	.425 --- ---	0	0	AUTO
3	STRIP BACON-CLAM	AM/PM	350°F (177°C)	425° F (217°C)	0	23	S1 --- S2 --- S3 ---	--- --- ---	AUTO	.089	.089	S1 --- S2 --- S3 ---	--- --- ---	0	0	AUTO
4	SAUSAGE CLAM FZN	AM	350°F (177°C)	425° F (217°C)	0	82	S1 --- S2 --- S3 ---	--- --- ---	AUTO	.350	.350	S1 --- S2 --- S3 ---	--- --- ---	0	0	AUTO
5	MCRIB - CLAM	NO	350°F (177°C)	425° F (217°C)	0	163	S1 --- S2 --- S3 ---	--- --- ---	AUTO	.530	.530	S1 --- S2 --- S3 ---	--- --- ---	0	0	AUTO
6	STEAK-CLAM	AM/PM	350°F (177°C)	425° F (217°C)	0	104	S1 --- S2 --- S3 ---	--- --- ---	AUTO	.415	.415	S1 --- S2 --- S3 ---	--- --- ---	0	0	AUTO
16 through 22	OPT MENU 1 through 7 CLAM	NO	0° F (0° C)	0° F (0° C)	0		S1 --- S2 --- S3 ---	--- --- ---	AUTO	0	0	S1 --- S2 --- S3 ---	--- --- ---	0	0	AUTO

	ITEM	DISPLAY ATIVO	PONTO CONFIG. CHAPA	PONTO CONFIG. PLATEN	INSTANT ON TIME	REMOVA EM	TEMPO DE VIRAR	TEMPO DE SELAR	ALARME AUTO/ MANUAL	SELAR ALARME AUTO/ MANUAL	VIRAR ALARME AUTO/ MANUAL	DEVE SER REMOVIDO EM	TOSTAR PÃES EM	TOSTAR ALARME PÃES AUTO/ MANUAL
7	GRILL CHICK-FLAT	PM	350°F (177°C)	425° F (217°C)	---	410	195	---	---	---	MANUAL	---	---	---
8	FOLDED EGGS-FLAT	AM	265 (130°C)	OFF	---	120	---	---	---	---	---	---	---	---
9	ROUND EGGS-FLAT	AM	265 (130°C)	OFF	---	150	---	---	---	---	---	---	---	---
10	CHICK F BRD-FLAT	NONE	350°F (177°C)	425° F (217°C)	---	100		---	---	---	---	---	---	---
11	10:1- FLAT	NONE	340 (171°C)	425° F (217°C)	---	125	75	20	---	MANUAL	AUTO	---	---	---
12	4:1-FLAT	NONE	365 (185°C)	425° F (217°C)	---	270	150	20	---	---	AUTO	---	---	---
13	McRIB-FLAT	NONE	365 (185°C)	425° F (217°C)	---	390	270	---	---	---	AUTO	---	---	---
15	HOTCAKES-FLAT	NONE	365 (185°C)	425° F (217°C)	---	140	90	---	---	---	AUTO	---	---	---
23 through 26	OPT MENU 1 through 4 - FLAT	NONE	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
	CLEAN MODE	AM/PM	325°F (163°C)	325°F (163°C)	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

PROGRAMAÇÃO – OPÇÕES DE FUNÇÕES DO SISTEMA

Menu Sistema	Sub Menu	Opções	Descrição
Configurar Menu			
	Tipo de Chapa	Elétrica	Ajusta o controle ao tipo correto de chapa
		Gás	
	Platen Habilitado	Sim	Troque para NÃO, se não houver platen superior
		Não	
	Região da Chapa	Mundo	Configure o programa baseado na região
		Japão	
	Tempo de Erro de Aquecimento	60 – 1200 (Ajustável)	
	Zona de Cozimento	Esquerda	Configure onde o controle está no painel
		Centro	
		Direita	
Configuração			
	Unidades de Temperatura	F (Farenheit)	Muda a unidade de temperatura mostrada
		C (Celsius)	
	Unidade de Tempo	sss	Muda a unidade de tempo mostrada durante a contagem regressiva
		mss	
		mmm	
	Key Chirp	Sim	Determina se um trinado é ouvido quando um botão é pressionado
		Não	
	Som	3 Segundo	Configura o som do controle quando o ciclo de cozimento se completa
		Strobe	
		Música	
	Volume do Áudio	1-100 (Ajustável)	Muda o volume do alarme
	Padrão de Recarga	Sim	Recarrega os padrões do computador
		Não	
	Multi Gap	Sim	Determina se cozimento de multiestágios está habilitado ou desabilitado
		Não	
	Seleção de Som	0	Muda o pitch do som do controle
		1	
		2	
	Modo Automático Habilitado	Sim	
		Não	
	Alarme de Remover DFT	0-99 (Ajustável)	
Calibração			
	Nível/ Chave de Palheta	Sim	Função onde o técnico nivela o platen superior e faz a calibração da chave de palheta
		Não	
	Força Gap Automático	Sim	Função para fazer a autocalibração manual
		Não	
	Calibração Sonda	Todas as Zonas de Temperatura	Função para fazer a calibração da sonda
	Calibração do Gap	Alcance	Offsets the gap
	Chave de Palheta Min	Alcance	Diferença mínima permitida entre chave de palheta frontal e traseira
	Chave de Palheta Max	Alcance	Diferença máxima permitida entre a chave de palheta frontal e traseira

CONVERSÃO DE TEMPERATURA

°C	°F	°C	°F	°C	°F	°C	°F	°C	°F
27	80	54	128	80	176	107	224	134	272
27	81	54	129	80	177	107	225	134	273
28	82	55	130	81	178	108	226	134	274
28	83	55	131	81	179	108	227	135	275
29	84	56	132	82	180	109	228	135	276
30	85	56	133	83	181	110	229	136	277
30	86	57	134	83	182	110	230	137	278
31	87	57	135	84	183	111	231	137	279
31	88	58	136	84	184	111	232	138	280
32	89	59	137	85	185	112	233	138	281
32	90	59	138	85	186	112	234	139	282
33	91	60	139	86	187	113	235	139	283
33	92	60	140	86	188	114	236	140	284
34	93	61	141	87	189	114	237	141	285
34	94	61	142	88	190	115	238	141	286
35	95	62	143	88	191	115	239	142	287
36	96	62	144	89	192	116	240	142	288
36	97	63	145	89	193	116	241	143	289
37	98	63	146	90	194	117	242	143	290
37	99	64	147	90	195	117	243	144	291
38	100	64	148	91	196	118	244	144	292
38	101	65	149	91	197	119	245	145	293
39	102	65	150	92	198	119	246	146	294
40	103	66	151	93	199	120	247	146	295
40	104	66	152	94	200	120	248	147	296
41	105	67	153	94	201	121	249	147	297
41	106	68	154	94	202	121	250	148	298
42	107	68	155	95	203	122	251	148	299
42	108	69	156	95	204	122	252	149	300
43	109	70	157	96	205	123	253	149	301
43	110	70	158	97	206	124	254	150	302
44	111	71	159	97	207	124	255	151	303
44	112	71	160	98	208	125	256	151	304
45	113	72	161	98	209	125	257	152	305
45	114	72	162	99	210	126	258	152	306
46	115	73	163	99	211	126	259	153	307
46	116	74	164	100	212	127	260	153	308
47	117	74	165	101	213	127	261	154	309
48	118	75	166	101	214	128	262	154	310
48	119	75	167	102	215	128	263	155	311
49	120	76	168	102	216	129	264	156	312
49	121	76	169	103	217	130	265	156	313
50	122	77	170	103	218	130	266	157	314
50	123	77	171	104	219	130	267	157	315
51	124	78	172	105	220	131	268	158	316
52	125	78	173	105	221	131	269	158	317
52	126	79	174	106	222	132	270	159	318
53	127	79	175	106	223	133	271	159	319

CONVERSÃO DE TEMPERATURA

°C	°F	°C	°F	°C	°F	°C	°F	°C	°F
160	320	187	368	213	416	240	464	267	512
161	321	187	369	214	417	241	465	267	513
161	322	188	370	214	418	241	466	268	514
162	323	188	371	215	419	242	467	268	515
162	324	189	372	216	420	242	468	269	516
163	325	189	373	216	421	243	469	269	517
163	326	190	374	217	422	243	470	270	518
164	327	191	375	217	423	244	471	271	519
164	328	191	376	218	424	244	472	271	520
165	329	192	377	218	425	245	473	272	521
166	330	192	378	219	426	246	474	272	522
166	331	193	379	219	427	246	475	273	523
167	332	193	380	220	428	247	476	273	524
167	333	194	381	221	429	247	477	274	525
168	334	194	382	221	430	248	478	274	526
168	335	195	383	222	431	248	479	275	527
169	336	196	384	222	432	249	480	276	528
169	337	196	385	223	433	249	481	276	529
170	338	197	386	223	434	250	482	277	530
171	339	197	387	224	435	241	483	277	531
171	340	198	388	224	436	241	484	278	532
172	341	198	389	225	437	252	485	278	533
172	342	199	390	226	438	252	486	279	534
173	343	199	391	226	439	253	487	279	535
173	344	200	392	227	440	253	488	280	536
174	345	201	393	227	441	254	489	281	537
174	346	201	394	228	442	254	490	281	538
175	347	202	395	228	443	255	491	282	539
176	348	202	396	229	444	256	492	282	540
176	349	203	397	229	445	256	493	283	541
177	350	203	398	230	446	257	494	283	542
177	351	204	399	231	447	257	495	284	543
178	352	204	400	231	448	258	496	284	544
178	353	205	401	232	449	258	497	285	545
179	354	206	402	232	450	259	498	285	546
179	355	206	403	233	451	259	499	286	547
180	356	207	404	233	452	260	500	287	548
181	357	207	405	234	453	261	501	287	549
181	358	208	406	234	454	261	502	288	550
182	359	208	407	235	455	262	503	288	551
182	360	209	408	236	456	262	504	289	552
183	361	209	409	236	457	263	505	290	553
183	362	210	410	237	458	263	506	290	554
184	363	211	411	237	459	264	507	291	555
184	364	211	412	238	460	264	508	291	556
185	365	212	413	238	461	265	509	292	557
186	366	212	414	239	462	266	510	292	558
186	367	213	415	239	463	266	511	293	559

IGNITION MODULE
IGNITER
BLOWER
AIR PRESSURE SW
SOL GAS
PLATEN
HEATER CONTACTS
HI LIMIT SV GND
SSR2
SSR3
SSR4
FRONT REED SW
BACK REED SW
PLATEN LIMIT SWITCHES
ACTUATOR
MOTOR CONTROL
RS485
LEFT CONTACTOR "A"
RIGHT CONTACTOR "C"
MIDDLE CONTACTOR "B"
GRILL CONTROL
P20 DETAIL
MODBUS RJ 11
THERMOCOUPLES
PLATEN
BACK
3 PHASE INPUT 200/208/220/240
L21-20P FAN INTERLOCK CABLE
TERMINAL BLOCK
PILOT MAIN SW
POWER LIGHT
VENT FAN INTERFACE PB-4R
PLATE HI-LIMIT JAPAN ONLY
CONTACTOR
RAISE PB SW
NOT USED
GARLAND
An ENODIS Company
FREELAND PENNSYLVANIA 18224
DIVISION GCI
TOLERANCE IN INCHES
(EXCEPT AS NOTED)
MWG3W DOMESTIC GAS
4522633-R01
SHEET 1 OF 1
WIRING DIAGRAM 200/208/220/240V 60Hz
DATE DRAWN 07/25/07
DRAWN BY DBM
DRAFTING CHECK
ENGRG APPVL
SIZE B
SCALE 1:32
THESE DRAWINGS AND SPECIFICATIONS ARE THE PROPERTY OF GARLAND COMMERCIAL INDUSTRIES AND SHALL NOT BE COPIED OR REPRODUCED WITHOUT THEIR WRITTEN PERMISSION
NOMINAL AMPS PER LINE
LOADING KW PER PHASE